

- 3 JUN 1957

完

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. G.
Incl 36 to IR 45-57

3/7/57

中國仿織

Chung-kuo fang-chi

3 - MAR 10

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

SOURCE UNKNOWN

JUN 27 1957

9

P
G770.5
C47



目 录

怎样做到既能巩固和提高质量, 又能节约用棉?

杂谈提高质量与节约用棉	明 (1)
组织技术人员研究合理节约用棉	张 淦 (2)
对上海地区棉布提高支改规格的看法	吴 起 (3)
棉布支能不能改细? 华东纺管局提出新方案	刘永和 (4)
天津国棉三厂重新处理了蓝学庆问题	(5)
纺织地方志 飞跃发展的郑州纺织工业	倪君祥 郁继韩 (6)
克服计划片面性, 要加强调查研究	季 明 (7)
发掘纺织工业原料的葛见	半 见 (9)
柞蚕丝绸业需要大力支援	方柏容 (10)
·读者论坛· 不能因机构要精简就消极	陈昭贤 (11)
工作研究 机械部的组织机构应如何精简	苗春植 (12)
专论: 棉纺织厂厂内经济核算工作中的奖励制度 (续)	陈文雅 (13)
简讯: 纺织工会和机械局联合指示各厂贯彻安全生产方针	恽 愧 (14)
产品评介: 达到国际标准的国产水龙头	蒋秉仁 叶麟根 (15)
工业建设中的重要配件——工业用毡呢	蒋秉仁 叶麟根 (15)
车间工作 我当副工长的体会	郝积玉 (16)
混棉排队控制的几项原则	孙同庆 (17)
青岛国棉八厂的车间合理用电竞赛	杨进宗 (19)
缫丝厂要加强技术检查工作	陈宜璋 (20)

★单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走? ★

关于手工棉织业社会主义改造的若干问题	赵怀之 (21)
江苏省纺织工业的生产改组工作	张 新 (24)

★技术研究与改进★

棉箱松包机进口加装均棉除杂装置	陕西第二棉纺织厂 (26)
小量混棉打花机代替人工抖花	陕西第二棉纺织厂 (27)
利用半导体控制棉箱储棉量	上海国棉八厂 (28)
梳棉机斩刀油箱弯轴轴端加装滚珠	天津国棉三厂 (30)
粗纱锭帽摆头的修理方法	辽阳棉纺织厂 (30)
国际 世界纺织大宗原料概况	严灏景 (31)
纺织 苏联制成蚕茧自动缫丝机械	杨林摘译 (32)
·读者、作者、编者· 通讯员的第一项工作	陆德高 (33)



怎樣做到既能鞏固和提高質量 又能節約用棉？

雜談提高質量與節約用棉

• 明 •

在一些企業制定增產節約方案時，部分幹部發生了爭論。有的同志說：今年棉花數量不足，質量很差，市場紗布供應將會緊張；當前主要的問題是如何節約原料，增加生產，滿足人民需要。因此，質量不能要求過高，只能在保證質量的基礎上節約用棉。另一部分同志不同意這種說法。他們認為：目前既要千方百計節約原材料增加生產，但是一定要同時保證與提高質量，質量一環如果抓不住，即可能產生片面節約。

爭論還表現在制定技術措施與若干具體問題上。如紡制二級紗的廠應不應當再進一步減少棉結雜質？實行棉布新質量標準以後，拆坯布的回絲大量增加，這樣是否符合節約的精神？棉紗的條干均勻度及強力要不要提高？工作的重點是放在節約用棉上還是放在改善條干均勻度上？棉布的新質量標準要不要提前實行等等問題。上海國棉一廠南紡工場為了改善16支的條干均勻度，部分同志提出減輕花卷定量，加大鋼絲牽伸與縮小細紗牽伸倍數的措施，就有一些同志表示不同意，他們認為這樣做法，會增加用棉，是不符合增產節約的精神的。

這些問題看起來是一系列具體問題，但是實質上是聯系到今年的增產節約運動的工作方針。不僅在運動的初期這些思想會存在，即使運動深入一步，同樣也會產生類似的各種各樣思想。因此，把這些問題揭開，展開自由討論，這對統一思想進一步貫徹黨的方針是有好處的。

如何正確理解這一問題呢？我認為：我們首先要明確以下五個基本觀點：

第一，紡織廠減產雖然是因為去年農村棉花收購計劃未完成，但是我們紡織工業工作者不應當在這一現實面前表示束手無策，我們有責任從各方面動腦筋節約用棉和增加生產。這是一個政治任務與經濟任務。因此，我們如果單純採取增加棉花或棉紗的辦法（如同1956年部分企業為了減少棉結雜質，增加了一部分用棉量的做法）去保證或提高質量，這是不對的。

第二，節約用棉必須建築在一個可靠的質量基礎上，不管這個基礎是一級紗的標準或二級紗的標準，

總之根據產品分類及原棉合理使用的原則，要有一個質量基礎。離開了這點，節約便會產生片面性。

第三，質量好壞體現一個企業的技術水平，企業技術管理好壞，集中表現在質量方面。同時提高質量是一件艱苦的事，有的時候做半年到一年的工作才能使質量真正提高一步。因此，不能光看到眼前減產的情況，應當從長遠利益出發，以及為了進一步提高企業管理水平，大力提高質量。

第四，質量與節約存在一定的矛盾，但也有些方面質量與節約並沒有矛盾，同時質量與節約之間的矛盾，也不是全部不能統一的。其中有些矛盾經過技術上的研究是可以統一的，但是也有些矛盾是暫時不能統一的。比如為了減少棉結雜質，用棉量有時會多用一些；但提高強力與改善條干均勻度，則不一定每個措施都要增加用棉。因為改善細紗條干均勻度，很大程度決定於粗、細紗，工藝設計及牽伸部分機械的正常，這些工作與用棉量關係較小。上面提到上海國棉一廠減輕定量是否影響用棉的爭論，該廠召集了工程技術員、老工人、黨群幹部進行了自由討論，大家最後一致認為：減輕定量在鋼絲車要增加部分落棉，但是因為定量減輕後棉結雜質下降了，領導上有力量去從其他方面抓節約用棉措施，因此最後用棉量並不會增加。該廠30支經紗在未減輕定量之前，二月份原棉含雜3.08%，一件紗下腳量24.1斤，棉結雜質97粒（二級紗的標準）；三月份30支紗減輕了定量，因為同時採取了節約用棉的措施，原棉含雜3.13%，棉結雜質下降到83粒，下腳量降低到一件紗22斤。

第五，具體執行黨的方針應當從地區、企業、工場車間的实际情況出發，重要的是各級領導幹部要善于分析自己工作範圍內質量的具體情況是什麼？從而決定什麼應當提高、什麼應當保證？什麼要求高一些、什麼要求低一些？千篇一律統一規定是有困難的。

從以上幾個基本觀點出發，根據目前的棉花情況，我認為在保證與提高質量的基礎上厲行節約的方針，在制定增產節約計劃時應當體現這樣幾點：

第一，節約用棉、用紗應建築在可靠的質量基礎

上。企业不仅要完成質量計劃，并且应进一步考虑到实行新質量标准。節約用棉主要应从合理使用原棉、实行产品分类、加强根本性工作、整頓机械状态、改进工艺設計入手。

第二，根据原棉合理使用和产品分类的精神，棉結杂质部分应当保証完成国家計劃；减少棉結杂质应当从加强机械檢修、調正工艺設計以及技术改进方面努力，不能为了减少几粒棉結杂质，再去浪費几斤棉花。

第三，努力貫徹改善强力与条干均匀度的措施，爭取在利用低等級棉花时，强力及条干均匀度不下降，并能逐漸提高。因为强力与条干均匀度是棉紗質量的主要部分，在目前原棉質量差的情况下，如果不注意抓强力及条干均匀度，則强力与条干均匀度可能有下降趋势，同时提高强力及条干均匀度并不影响用棉量。

第四，布厂新質量标准应当及早貫徹。这样可以使布厂职工明确奋斗方向，努力提高技术水平。但其中有些条文牽涉到原紗疵点部分，这些疵点大部分是紗厂的原因，在紗厂积极改进原紗疵点之前，布厂应

当防止用消极拆坏布的办法来达到新質量标准，这样会造成用紗上的浪費。因此棉布新質量标准可以逐条实行，有些条文暂时做不到可以积极創造条件，或者在实行新标准初期，为了防止消极拆坏布多，适当修改当車工質量指标。

第五，机械平修的質量应当繼續提高，应当充分利用减产时机大力正修机械，但是提高平車質量主要应从提高工人平修技术入手。小平車与大平車用料新旧程度应有所区别。小平車尽量多采用一些修理品，爭取降低平車費用。

第六，節約机物料应当注意采用代用品及修理品。但是采用修理品必須保証質量和保証一定新旧比例，防止因修理品用的过多，造成定額虛降。而經過一个周期以后，产生物料使用上的惡性循环。

第七，出口品的質量应当大力保証。这方面的節約措施必須取得出口品公司的同意，符合国际市場需要。

第八，改变机械結構節約材料，应当有長远观点，經過認真研究和实际試驗，同时經過有关領導部門审查批准。



組織技術人員研究合理節約用棉

· 張 淦 ·

提高產品質量和節約用棉有矛盾嗎？我过去时常听到个别技術人員这样說：“包米面能做出白饅頭來嗎？”也有人说：“这种原棉那里能紡出一等一級紗，要紡一等一級紗，就不要談節約原棉”。这种看法，代表了不少企业工作人員的思想情况。关于這個問題，我个人的体会是这样的：質量和節約在某种情况下是有矛盾的，但这并不是說所有的節約用棉措施，均是影响產品質量的。我認為問題是技術人員在研究解决这些矛盾方面在技术上作了多少工作。

为了說明這個問題，現在举出我厂工程技術人員研究合理節約用棉的几个例子：

我們青島華新紡織染厂紡紗工場技術員高兴昌、試驗室技師楊堯

世、技術員李輝、原棉檢配組技術員蔡延銘、梳棉車間技術員路華、計劃組技術員張新伯等同志，在增产節約运动中，积极响应党的号召，主动要求組織起来，成立技术研究小組，来研究原棉在生产工艺过程中的合理处理方法。这个小組自1956年12月份成立以来，在紡紗分場主任楊庆堯工程師的领导下，研究原棉在工艺过程中，采取多开少打和重打少打的原則，进行試驗研究。首先以32支紗为試点，在跳立式开棉机上共进行四次試驗，其結果清鋼总落棉量减少0.5%，棉紗疵点减少七粒，其中棉結减少五粒，进行推广后，反映在正常生产上，亦符合試驗情况。因此就立即在21支和42支紗上作了快速試驗，其結果也与32支相同，于3月17日正式全

面推广跳立式开棉机。总计每月可節約2,000公斤原棉，后又以32支試驗，在梳棉机盖板速度上由34"降为14"，其結果总盖板花率减少0.46%，棉紗疵点稍有减少，目前技术研究組准备研究跳排氣式錫林和跳毫猪式开棉等試驗工作，并进一步寻求提高各落棉中的含杂率，减少有效纖維等工作。

这几个例子是在不影响產品質量的基础上，研究試驗節約原棉的，这在原棉供应不足的情况下是很有意义的，我建議各厂的領導及工程技術人員，立即行动起来，努力学习和研究新工艺、新技术，学习国内外先进經驗，在实际工作中开展科学研究工作，来丰富自己的技术理論知識和經驗，在偉大的祖国社会主义建設高潮中，在增产節約运动中，积极响应党的号召，研究在稳定和改善產品質量的基础上，寻求節約原棉的途徑，以便多生产出更多質量好的紗和布，来满足广大人民的需要。



对上海地区棉布提高紗支 改进規格的看法

中国紡織品公司 吳 起
上海採購供应站

自1951年以来,全国原棉的生产量逐年增加,棉花的纖維長度亦不断提高。根据上海地区的到棉纖維平均長度来看,也是每年逐步提高的。不过棉花纖維長度是提高,而棉布所使用的紗支,除个别品种外,其他品种基本上仍維持解放以前的原有規格,創造新規格的品种也很少。由于棉纖維不断的提高,紗支却没有相应地改細,这就造成了原棉使用的不合理,形成巨大的原棉降級使用的損失,單以1954年上海一地在原棉降級使用方面的損失估計,就达4860万元之巨。

再从棉布花色品种近年来的发展以及人民对棉布需要的情况来看,細支紗織物(指42支紗以上織物,特别是60支紗以上織物)和粗支紗織物(指18支以下的織物),在棉布数量基本不足的情况下,特別显得供不应求;而对部分高档的綫制品如4221紗綫卡其,4242全綫卡其、4234綫府綢等使用的紗支过粗,織物太粗厚,消費者也迭有反映,要求生产高支紗的綫制品。所以某些品种在一定程度上提高紗支、是會为消費者所欢迎的,同时在紗支适当提高后,抄斬回用棉亦可适当增加粗支紗織物,这也是符合农村迫切需要的。

在目前和今后較長一段时期內,棉布供应緊張的情况是会繼續存在的,为了緩和这一情况,研究对現有棉布所用紗支适当的提高、变更規格,不但可以在棉布数量上有所增加,而且可以减少原棉降級使用的損失。但在提高紗支改进規格时,除必須考虑生产設備和技术上的可能性以外,也必須注意产品的实用效果,应結合消費者的喜爱习惯和不同的質量要求,以美观、实用和适应季节性需要为原则。

从最近华东紡管局、上海市棉紡公司、上海市織布公司所屬各厂提高紗支改进規格的26个品种来看,根据已生产的坯布的質量情况,說明在提高紗支工作上是有存在很多問題的。从华东紡管局技术处試驗室資料及棉紡織工业公司各厂工程师汇报資料中,改細紗支的品种經緯向强力在部訂标准以下者計有8个品种;經向强力在部訂标准以下有5个品种;緯向强力在部訂标准以下的有2个品种。虽然紗支改細后,强力必然会有所下降,但以上情况,主要是由于对每一种品种的特点、質量要求、季节性、消費对象、用途、行銷地区了解不够,只偏重于考虑生产設備条件的可能,以維持原来組織規格为主,因而提高紗支后很多品种不能保持原有的特点,从而質量亦有所下降。这是不符

合消費者的要求的。这样不但会造成銷售上的困难,同时亦可能造成积压和浪費,不能达到增产的目的。

当然这并不是說棉布品种不能提高紗支改进規格,主要是应该研究哪些品种能改,改得也比较确当;哪些品种可以改但必須調整組織規格;哪些品种不能改。現在我結合銷售要求初步提出下列几种看法:

(一) 改得恰当的品种:一般說来,城市的高档綫制品可以改,夏令品种可以改,例如:

①綫卡其: 42/2×21和42/2×42/2綫卡其一般主銷城市和工矿地区,作制服外衣用。过去消費者經常反映組織規格过于緊密,布身太硬,不够柔軟,致使領口袖口折边处易于磨損折裂。适当提高紗支后,可以克服以上缺点。从改为46/2的成品来看,布身較前細洁光柔,而經緯向强力亦在标准范围之內,虽耐磨有下降現象,但其絕對轉數高,对实用上无大影响,所以提高紗支是符合消費者要求的。

②綫府綢: 綫府綢是襯衫襯褲主要用布,城市銷售最廣,其特点是要有綢的风格,質地柔軟細洁,光泽足而美观。过去42/2×34府綢消費者反映太厚,要求質地能細薄些。从提高紗支为46/2×34的成品来看,能更显示出該品种的特点,細致光亮,而强力实测,經向仍在82公斤以上、緯向强力在32.8公斤以上,能使經緯向强力趋向均衡。且冲破强力反因經緯抱合更趋均匀而有上升的情况,所以品質是有所提高的。

③印花大花直貢: 大花直貢在消費习惯上主要是作被面用的,在日常洗滌和磨擦的机会要比衣着用布为少,將21支紗提高为22支紗是可以的。从最近荣丰厂生产的22×22互助大花直貢与原来21×22的同花型的直貢比較,厚薄差异不大,估計在銷售上没有什么問題,消費者不会有多少意見。

④淺士林: 30*60*200*淺色士林、銷售季节以夏季为主,城乡均行銷,紗支适当提高,可使布身細洁透凉一些。从最近光中生产人民60*士林改为24×22加染淺色布的情况来看,是符合季节性要求的,而且在坯布强力方面,基本上仍在部訂标准范围之內。根据这一情况来看,夏令銷售的,灰布杂色标准布、漂布等均可以考虑改为24×22組織。

⑤淺花布: 从最近永安生产永利24×22淺衣布、信孚生产福利多22×22淺衣布以及国营一印生产万紫千紅22×22淺花布等成品外觀来看,比較細致光洁,

由于調整了密度,質量无影响,改細紗支是恰当的。

⑥各种罗布:青年罗,香港罗等,是夏令品种,銷售以城市为主,一般反映 21×32 青年罗和 21×21 香港罗布身太厚实,不够透凉,虽然外觀新穎美觀,但有以上缺点。因此將 21×23 改为 24×32 和 21×21 改为 24×24 ,对产品是有改进和提高的。

(二)改得不恰当的品种:主銷农村的品种,有一定特点而为消費者所习惯喜爱的品种,以不改或少改較為穩妥。从已改的26个品种来看,例如:

①紗卡其:紗卡其最早規格是 16×16 ,由于布身紧密結实,階格适中,为消費者所欢迎,成为农村城市工矿地区最熱銷的品种。后改为 20×20 ,繼而改为 21×21 ,組織規格未曾改动,基本上仍能保持該品种的特点,堅实耐用。但再改为 22×22 ,且將組織規格由 107.5×63 改为 103×63 后,这样質量有显著下降。經向裂断强度由102.7公斤下降为88.8公斤;緯向裂断强度由52.4公斤下降为48.4公斤。从印染成品的外觀来看,也較原来規格成品显得松软稀薄,丧失了原有特点。象这样的品种,应保持原来規格和特点,不宜改变。

② 23×21 市布、不論商品布或加染成各种色布(深色布),主銷对象是农村和城市一般居民。就其中商品白布来談,主要做被里和床單,原来規格已比較薄,若再提高紗支,是不符合实用要求的。再說各种 23×21 的元布、凡拉明藍布等中低档的各种色布,生产量大、銷售面广的品种,供农村城市一般居民作衣着用,这也是不宜提高紗支的。

③斜紋:不論 21×21 斜紋或是 23×21 斜紋,这些都是大路品种,产銷量大,且农村銷售比重大,这些品种原来品質已較稀松,从已試产的坯布外觀来看,更較原坯布松薄,且扣路严重,質量影响較大,也不

宜改变紗支。

④深花布:深花布在夏令花布中是占相当比重的,农村銷售多、但因平斜組織,在手感上本来不及斜紋組織厚实,一般深花布太飄太薄,因此与夏令淺花布有所不同,应保持原来規格才适合季节性和实用要求。

(三)可以研究改,但須調整組織規格的品种:

有些品种是可以研究提高紗支的,但必須調整組織規格,保證質量。例如:

①綫直貢:这是农村和中小城市的主銷品种,过去反映国营厂元貢布身稀松,不及合营厂产品好,这次提高紗支为 $46/2 \times 22$ 后,調整了經緯密度,从国营二紡印生产成品来看,布身較前紧密細洁,但紋路表显不清,須作进一步研究改进,不过基本上已达到合营厂原来 $42/2 \times 21$ 的質量。而合营厂因按国营厂提高紗支規格生产,虽然国营和合营的規格是統一了,但合营厂的产品質量反而有所下降,根据消費者的要求,应该保持原来产品質量才对。

②麻紗:国产麻紗較进口麻紗粗厚,且布身軟疲无神,缺乏彈性,成衣后不够挺刮,改变紗支必須克服以上缺点。应适当增加紗支的拈度,达到爽滑透凉,更适应夏季的穿着。从华东紡管局技术处試驗室資料来看,將 32×32 麻紗改变为 34×34 后,將紗支拈度經紗增加为24,緯紗为23,效果較好。这样改是符合城市夏令穿着要求的。在外觀手感上均有改进。但最近成品,由于未增拈度,布身仍較軟疲无神。根据以上分析,說明对棉布提高紗支和改变規格是可能的,改得好不但符合消費者的要求,而且能达到節約用紗增产棉布的目的;但若改变不当,則定会造成消費者更多意見和不满,又易造成积压和浪費。所以改細紗支問題,应该慎重的研究。

棉布紗支能不能改細? 华东紡管局提出新方案

华东紡織管理局最近对改細棉布紗支和变更棉布規格进行了技术鉴定,提出了新方案。

該局对目前正在部分工厂試制試銷的府綢、綫卡其、綫直貢、紗卡其、紗嗶嘰、紗直貢、大众坯布、人民市布、麻紗等九种主要坯布,分別和各种原来規格的棉布共同作了技术測定。发现棉布紗支改細后,經向裂断强度普遍較原来規格的棉布下降:下降最少的为一点六公斤,最多的有十公斤多,一般在三到六公斤之間;棉布的緯向强

度有三、四个品种可以維持原規格的水平,其它較原規格亦有降低,下降数在一点七到六点九公斤之間;不論經向或緯向的裂断强度,大部分品种均仍能達到現行質量标准。綫卡其、府綢、麻紗三种坯布的冲破强度較原規格的有所上升,上升幅度为0.5%到0.8%;其它几个品种則都下降,下降的比率在2.5%到6.9%之間。耐磨牢度下降趋势較為明显,少的下降了2%,最多的下降达27%,一般下降在10%到12%左右。

根据以上測定分析,同时研究了各种坯布的主要用途和消費者对試銷产品的一些反映,該局对改細棉布紗支变更棉布規格的原有計劃已适当作了变动:①目前立即可以改細棉布紗支的有府綢、綫卡其、紗直貢三种。②麻紗、大众坯布及紗嗶嘰、綫直貢四种,必須結合改变棉布組織規格。③人民市布与紗卡其必須先行試制試銷而后才能改变。

該局为了适应农村需要,現有的粗平布、粗直貢等品种均不拟改細紗支,并正計劃在适当提高部分品种紗支的同时,尽可能利用低級棉及落棉下脚再多紡織一些粗厚織物。

(刘永和)

根据正确处理人民内部矛盾的精神 天津国棉三厂重新处理了藍学庆問題

連續三个多月沒有上班的藍学庆，4月23日回到国营天津棉紡三厂工作。这个厂的领导学习了毛主席正确处理人民内部矛盾的指示精神，考虑到藍学庆已經初步認識了錯誤，撤銷了开除他的决定。

藍学庆是一个二十一岁的青年工人，因为經常曠工、磨假，違犯劳动紀律，对领导干部态度不好，曾屢次受到处分。今年3月11日天津日报揭露了他对待生产和生活的錯誤态度，接着在报纸上就“怎样对待生产和生活”展开了討論。这时棉紡三厂领导上，除了基层工会中几位常务委員外，大都認為象藍学庆这样的工人厂里无法教育，留在厂里对工作不利，并且做出了开除他出厂的决定（这个决定，上級党委沒有批准），兩次拒絕了他由于看到报纸上討論的文章后提出的上班的要求。

3月下旬，厂里的主要負責干部听了上級党委关于毛主席在最高国务會議上講話的傳達报告，接着党委会的負責同志又参加了市委召开的宣傳日报工作會議。4月上旬，分党委委員和党总支書記等又利用了兩天的時間仔細閱讀了毛主席的报告。經過这一系列的学习討論，一部分党委委員認識到藍学庆的問題，是屬於工人階級內部教育問題，开除的方法不够妥当。

4月12日晚上召开了專門討論藍学庆問題的党委会。基层工会主席、一布場（藍学庆所在車間）的一些领导干部等列席参加。会上展开了热烈的討論，党委会書記說，他自己起初对这个問題缺乏明确認識，大家一說开除，自己就同意了，表現不够認真。許多委員发言指出，藍学庆主要是思想落后，这完全是內部的教育問題。过去大家对这一点是認識不够的。有的委員提出：对待有落后思想和犯了錯誤的工人，應該耐心說服，不能簡單地开除了事。何況藍学庆已經有了悔过的表示，所以不能开除，應該讓他来上班，并帮助教育他。有的委員和列席的人还批評了厂級领导处理这件事拖拉以及平常帮助車間解决工人中的問題做得不够等缺点。

4月20日，藍学庆在車間全体职工大会上做了檢

討，承認了自己的錯誤，并且向大家保證以后要努力学习和工作。他这种轉变，又給了人們很多启发。党委委員、監察室主任李蔭宗說：“学习了毛主席的报告，又看到了藍学庆的轉变，使我进一步認識到應該怎样对待工人中的缺点和錯誤。青年人都有上进心，絕大多數是可以耐心說服的方法教育的。过去藍学庆犯了錯誤的时候，車間里曾經开大会斗争他，今天看起来，那种做法是不妥当的。因而也沒有收到好的效果。”

基层工会主席李芝德，在最近几天內找藍学庆談了兩次話。他看到藍学庆表示悔过，也很高兴。他說：

“过去我們工会有几位常务委員一直不同意开除藍学庆。不过当时都是从他年青、开除了沒地方去等这些方面考虑的。現在学习了毛主席的报告，才認識到这是一个怎样对待人民内部矛盾的問題。工人階級中有很多人非工人階級思想，需要耐心地帮助教育，不能簡單从事。”

車間里工人們对藍学庆有了轉变都很高兴。藍学庆在車間做了檢討以后，大家鼓掌欢迎。在小組討論的时候，有的小組提出來，以后要主动帮助藍学庆进步；有的工人看到领导上对待藍学庆認真負責的精神，受到感动，也主动檢查了自己的缺点。

藍学庆过去坚决不承認錯誤，在报上开展討論以后，他思想上曾有許多顧慮，后来在鄰居、老同学以及家里人的帮助下，尤其是他讀到了一些职工写的热烈希望他进步的文章，很受感动。4月初天津紡管局監察室和棉紡三厂監察室的同志給了他許多帮助，使他开始認識到了錯誤的严重。

藍学庆問題的解决，充分地說明了，在新社会里社会道德和群众自我教育的力量巨大；也說明了用說服教育的方法正确处理人民内部矛盾問題的重要和可能。但是目前厂里有的干部認識还不够明确，認為以后工人再違犯劳动紀律不好办了。藍学庆也只是初步認識到了自己的錯誤，这个厂里的各級干部还需要認真学习和貫徹毛主席正确处理人民内部矛盾的指示精神，藍学庆也需要进一步提高自己的覺悟。



飞跃发展的郑州紡織工业

倪君祥 郁繼韓

河南以盛产棉花著名，是我国主要产棉区之一，产量占全国十分之一强，近年来，大部份斯字棉种植区已逐步改植岱字棉，因此棉花的品級長度更有所改善，是发展棉

紡織工业的良好基地。解放前，河南只有一万多紗錠，絕大部份原棉都外銷全国各地，河南人民以廉价出售了棉花，以高价买回紡織品，因此很多棉农辛勤劳动了一年，仍

难得添制一件新衣。

解放后，人民政府根据河南原棉丰富，人口众多，燃料充沛，交通便利，气候适宜等經濟和地理上的特点，首先將郑州建立为棉紡織

工业基地，以满足内地人民的衣着需要和逐步改变工业分布的畸形现象。

郑州位于黄河南岸，是京汉、陇海两铁路的交点，为南北交通的枢纽。解放前，这里虽是我国主要产棉区，却只有一座五万纱锭的豫丰纱厂，后来添了贰百余台布机，但在抗日战争时设备拆迁重庆，厂房亦大部燬于炮火。解放后，才由上海无锡迁来了信和、新毅两纱厂，共有纱锭万余枚（现在信和纱厂的8,400余纱锭已迁入开封市公私合营开封纱厂）。1951年国家开始在豫丰纱厂旧址投资改建成一座三万余纱锭的棉纺厂，这便是现在的郑州国棉二厂。

随着发展国民经济的第一个五年计划的实现，国家从1953年起，连年投资兴建了五座近代化的新型棉纺织厂，共有40余万枚纱锭、三万余枚拈锭及一万五千余台自动织布机，并准备在第二个五年计划期间再投资兴建一座印染厂。

现在郑州国棉一、二、三厂已相继于1953、1954、1955年正式投入生产，国棉四、五厂将于本年投入生产，国棉六厂亦将在1958年建成正式生产。这些厂全部投入生产后，一年内生产的棉织物约可供河南全省人民每人每年做两套新衣服。

这些新建厂都是我国自己设计，全部设备也是本国制造的。随着祖国建设事业的发展，我们的设计水平与机械制造业亦在不断提高。根据这些厂建设年代的不同，可从厂房建筑与纺织机械制造看出我国纺织工业的发展变化来。

生产厂房的设计，均为钢筋混凝土结构的单层锯齿式厂房，但在屋柱网设计及建筑施工方法上可以看出祖国设计水平及建筑工业的提高与发展。例如1953年建的郑州国棉一厂屋柱网纺织两部不同，纺部为7.6M×6M，织部为6M×6M，跨度既小，且因跨度不一致使预制构件复杂化。而1954年建的国棉三厂其屋柱网则为12M×7.8M，纺织两部统一。跨度统一后，在施工上不论预制或吊装便进一步简化

了；跨度增大后，就可便利纺织机器的排列。这两年建的厂采用的预制构件仅三角屋架及屋面板等，在1955年以后的各个新建厂，建筑上进一步扩大工厂化预制并扩大机械化施工，全部钢筋混凝土构件自柱、梁、三角屋架等均采用预制吊装，由于施工机械起重设备的限制，减轻构件的重量，所以跨度略有减小。当然，祖国的设计与施工水平还在更进一步提高，行将建设的洛阳棉纺织印染联合工厂将采用跨度更大的12M×9M以及12M×12M的标准厂房设计。此外在厂房设计方面，每单位面积的用料亦逐年降低，施工部门劳动生产率逐年提高，建筑成本降低，以1953年与1957年比较，厂房的建筑造价降低了45%左右（其中亦包含有材料价格的降低以及工资增长等因素）。

在纺织机械制造方面，1953年建的郑州国棉一厂所用的清棉机还是头末道的，而1954年以后建的各厂均采用开清棉联合机以及单程清棉机了。1954年以前建的厂其络经机还是急行往复式的，而1955年以后均采用国产槽筒式络筒机，整经机亦以高速整经机代替以往的半高速的。单程三道粗纺机亦设计试制成功了。即使同样型式的机器，部分构件的改进那是更多，如1955年以后的新建厂精纺机采用了滚轴锭子，1956年以后单程二道粗纺机上部分齿轮传动改为炼条及用斜牙传动减少噪音，精纺机上加压装置及吸棉风管等均有改进。

随着几年来的基本建设，郑州的纺织工业建筑安装专业队伍也成长起来了，目前这支队伍至少可以在一年内负担两个十万纱锭、四千台布机规模的棉纺织厂的全部建筑安装工程。在正常情况下，这样的厂从施工开始到全部设备安装完成只要十五个月，这种效率是空前的。

由于国产机器性能良好，这些新建厂一开工都能达到或接近老厂的生产水平。出产的产品，很多是河南地区从未生产过的，如细布、华达呢、人字呢、卡其、哔叽、直贡呢等等，不仅满足了本地人民的

需要，还远销外省各地。郑州国棉二厂生产的“坦克”牌棉纱就深受群众欢迎。

几年来在各厂职工的努力下，生产水平有很大提高，为国家积累了很多建设资金，以1956年与1953年比较，劳动生产率提高了15%。到1956年为止，各厂共为国家积累了新建两个半10万纱锭、3500台布机的纺织厂的全部投资，郑州国棉一、二、三厂都提前一年多完成了第一个五年计划所规定的任务。

1956年社会主义改造高潮到来后，各厂职工掀起了先进生产（工作）者运动和厂际竞赛，围绕着提高产品质量和全面厉行节约，加强了企业管理，开展了定额管理工作，加强了技术上的根本性工作，总结和交换了经验。一年来产品质量有所提高，比1955年的棉纱质量提高13.17%，棉布质量提高1.15%。棉布上等品率，国棉一、二、三厂都能达到99.6%以上，一、二、三厂全年共节约了原棉14万公斤。其中特别是国棉二厂，企业管理比较正常，认真加强了基础性的技术工作，棉纱质量提高更多，21支、32支纱都能稳定在100%，一等一级或上一等一级上，在1956年的郑州国棉各厂厂际竞赛中被评为先进厂。

随着纺织工业的发展，纺织工人的队伍亦发展壮大起来，到1956年为止已比1953年增加了7倍多，这些工人大部分是不久前的农村姑娘，也有的是从华东、中南、华北等地的老厂来支援的，有不少人已成为生产上的能手。

现在郑州西郊的纺织区已经形成近十万人口的新市镇。国家为了满足职工物质和文化生活需要，进行了文化建设，增加了一些福利设施，新建的柏油马路和公共汽车通向市区，此外，还有省的工人文化宫、建设电影院。百货、饭菜、照相、理发、洗染等服务性行业也都设立起来。南方各地还不断地运来各种蔬菜、鱼虾等美味食品。不久前并从广州、上海迁来了一批高级的服务行业。从现在的繁荣景象看来，谁会相信四年前这里还是一片沙田和麦地呢。



克服計劃片面性，要加強調查研究

季 明

回顧幾年來的基本建設計劃工作，總的說來成績很大，但缺點和錯誤也是很多的。其原因雖然主客觀方面都有，但主觀方面應該說是主要的。表現在從下至上提建議數字和編制計劃前，廣泛深入地進行調查研究工作做得很不够，對計劃執行情形進行嚴肅的檢查也很不够。因而主管計劃部門對下面提出的建議數字，就顯得心中無數；在提出或確定某地基建項目時，也顯得依據不足，有時甚至將確實需要的投資項目也審核掉了。例如1954年提出的在山西建設一座亞麻原料廠，就沒有經過詳細的周密的調查研究，只是做了一般的調查研究就提出的，結果基本建設中途停止下來，浪費了國家幾十萬元的投資。又如1955年青島印染廠的改建問題，當時有兩種意見：一種是主張拆除舊廠房，另蓋新廠房；另一種是主張不另蓋廠房，只要將原廠房加固就可以。由於意見不統一，問題很久得不到解決，後來經過重新組織力量，進行詳細的調查研究，才確定將原廠房加固，節省了國家的投資。此外，類似的情況還很多。調查研究工作做得不够，這在企业或事業單位、籌建單位也存在同樣的缺點。他們提出的投資項目，往往不是從實際出發，其中有些是憑個人理想，並沒有分析提出的項目是否確有必要；也有些投資項目只是從本位出發，為的是要大、要新、要好、要全。由於國家每年給我們的投資有限，不可能滿足各企業、事業和籌建單位的需要，因此在確定投資項目時，就很容易發生需要投資的企業、事業及籌建單位與掌握投資分配的計劃部門之間的矛盾。如果今後不加強調查研究工作，不但這種矛盾無法消除，計劃工作水平不能提高，而且也很難區別哪些項目是急需的，哪些項目是可建可不建應該緩建的，結果就會不能恰當地掌握國家投資，把不急需的列入了計劃，急需的反而沒有列入，造成國家資金的浪費，這一點是值得引起我們嚴重注意的。

目前基建計劃工作面臨着三個基本情況：第一，1957年基建投資，較原計劃投資額減少40.5%，但在第一季度里，有一些企業、事業及籌建單位已按原計劃投資額或多或少地進行了一些準備工作，如購置了部分設備、材料、土地等，用去了一部分投資。由於現在投資減少，某一些“上馬”了的項目，現在又確定要“下馬”。這就需要上下結合迅速地深入各地、

各企業進行調查研究，適當地、妥善地處理“下馬”的各項問題。

第二，根據經委的指示，着手準備1958年基建投資計劃的編制工作。這就需要各個企業、事業和籌建單位，對自己在去年提出來的而未列入1957年計劃內的基建投資項目和1958年需要的新項目進一步進行調查研究，根據急需的與可建可不建應該緩建的原則，再重新提出各局、各企業及事業單位的建議數字；另一方面，基建計劃部門，也應根據1957年由於投資不够而削減下來的基建項目，結合各企業、事業和籌建單位新提出來的建設項目進行調查研究，以便正確地確定1958年基建項目，避免在提出與確定1958年基建投資項目中的主觀片面性。

第三，1957年中央號召開展全面性的增產節約運動，基本建設單位在保證質量的前提下，挖掘節省材料的潛力還是有的。因此，也需要積極地行動起來，加強檢查和督促，發現企業節約材料的先進經驗及時加以推廣，並克服缺點，使運動健康地開展，保證1957年計劃的順利完成和超額完成，並從中收集各方面的先進經驗和先進定額，來編好1958年的基本建設計劃。

為了適應上述基本情況的要求，應立即着手組織力量，首先對1957年第一季度已經執行的計劃情況進行檢查，並對將列入1958年的各項基建項目進行調查研究。在這裡，必須指出：目前在我們某些計劃工作人員中，對下工地或到企業去進行調查研究及檢查計劃執行情況的工作，還存在着一种畏懼的心理和其他各種思想顧慮。有不願下去的想法，原因主要是：一方面由於自己的業務和政治水平低，工作經驗缺乏；另一方面則是各企業、事業及籌建單位在執行計劃時，有許多困難需要上級幫助他們解決，例如在執行計劃時，下面對材料供應不足和附屬設備不能及時供應以及自銷產品無處購置（包括小五金及部分設備零件等問題感到很困難），這些問題，他們希望下去檢查計劃的同志給予解決，但是這些困難，又恰恰不是下去檢查計劃的同志所能解決得了的，因此，一次，二次，就很自然地使企業、事業及籌建單位對下去檢查計劃的同志不很歡迎，而下去的同志也失去了信心。這種情況，應該引起領導方面的重視，並設法加以改

善，否則，領導部門的官僚主義與主觀主義，就難得到有效的克服。此外，在計劃工作人員中，還有這樣幾種思想：如有的同志認為，上級機關的計劃人員只是根據企業報來的基建項目，結合投資額的可能性在領導者的指示下進行計算和匯總工作，而檢查計劃執行情況則是領導者與企業本身的事情。這種認識顯然是不恰當的。固然，領導者為了貫徹國家的投資方針和政策，必須親自進行一些典型調查研究；但更主要的是要依靠各職能部門經常地深入到事業、企業及籌建單位去進行調查研究和對計劃執行情況的檢查，及時提供資料，給領導者決定問題。還有的同志認為：過去我們沒有調查研究，也一樣的編了計劃，這種認識，當然是更不對了。這是由於對歷年來所編制的計劃，很少作詳細的檢查總結，因而在編制的計劃中，對存在的缺點與錯誤未能被計劃工作人員所發現，因而產生了盲目的自滿情緒，這種情緒對改進今后的計劃工作是極端有害的。正因為過去的計劃工作有缺點，所以更應該深入下去進行調查研究。同時今後還必須加強對計劃編制及在執行過程中的檢查總結，以克服計劃工作的盲目自滿情緒。

目前調查研究與檢查計劃執行情況，應圍繞哪些基本內容來進行呢？我認為應該是：

(1) 對現在已經初步確定“下馬”的基建單位，應查明已經“上馬”的基建投資項目用去了多少投資，做了哪些準備工作？採購了一些甚麼材料？數量多少？規格怎樣等等。根據這些調查的資料進行研究，哪些材料可以調運給其他新建廠，對不適用於其他廠的，應如何進行保管等工作。

(2) 根據1957年削減的工程項目和新提出的項目進行調查研究（包括新建廠、老廠和事業單位），分別哪些項目是急需的，哪些項目是可以緩建的。再根據緩急的程度，一方面準備列入1958年基建投資項目內；另一方面積極地說服某些單位，把不急需的項目，不要編到計劃內，避免到編制計劃時，因心中無數，而作出不正確的決定，影響生產，給國家造成損失。

(3) 調查研究各種節約材料的先進經驗，以便修改各種消耗定額、標準和單位造價。

(4) 檢查今年確定的基建項目是否合適，實際執行的進度如何？現在存在甚麼問題？發生甚麼偏差？是否糾正等等。

調查研究的方法應該是：

(1) 一般的調查研究與典型調查相結合：根據上述調查研究的內容，區別哪些應列為一般的廣泛的調查研究範圍，哪些應列為典型的調查研究範圍。例如：1957年削減下來的工程項目，就可以列入一般的廣泛的調查研究範圍內。但在一般的調查範圍內，又

必須抓住重點的工程項目，把次要的項目放在重點調查的周圍，同時並進，並力求把重點調查的問題搞清楚。如：為了吸取今年節約材料的先進經驗，以便修改各種消耗定額與標準等，就可以將這項工作列入典型調查研究的範圍，但又必須選擇有代表性的項目，進行典型調查。

(2) 組織幹部到企業進行調查與制發臨時性的調查表相結合：根據調查內容，分別哪些調查的事項需要派專人下去；哪些可以通過報表來進行調查；或者哪些調查事項可以同時採取以上兩種方法；或者先發臨時性報表，然後根據報表來分析問題的所在，再到企業進行調查。例如：有關“下馬”方面的調查，因為今年“下馬”的項目較多，不可能每個單位都派專人去調查，就可以採用最末一個辦法。

(3) 充分利用現有統計報表：加強對統計報表的分析，是調查研究和檢查計劃的主要方法之一。統計報表的數字是企業里全體職工每天活動的成果，只要抓住了它，就可以使我們經常的對建設項目、進度和存在的問題，有一個大概全面的了解，反之，就不可能獲得全面的了解。在分析報表時，必須辨別數字和情況的真實性，從而得出比較正確的結論，減少在檢查計劃時的主觀片面性。

(4) 組織各方面的力量，分工負責：為了實現上述的調查研究與檢查第一季度計劃執行情況，一方面就必須組織各方面的力量與各種人才，根據調查研究的不同的內容、目的和要求，分成若干組下工地，到企業進行調查研究與檢查計劃執行情況，每個組的人數不要多，但業務要比較熟悉，最好是曾經直接參與編制各種計劃的同志，並要有領導同志親自帶隊；到企業以後，還應把企業的人員吸收到工作組里來，共同調查研究，共同負責來解決所要解決的一切問題。但另一方面，也還要把家里的人很好地組織起來，圍繞在這個時期所要調查研究的內容與要求，分工負責，如誰負責對統計報表的分析研究工作；誰負責其他工作等等，這樣內外結合，上下結合，可以使力量不分散，並有助於這一工作的順利開展。凡參與調查研究與檢查第一季度計劃執行情況的同志，事先必須做好充分準備工作，必須熟悉第一季度計劃是怎樣編制的，基建投資項目有哪些。凡參加準備編制1958年計劃的調查研究工作的同志，就必須研究為編制1958年計劃需要解決的問題是甚麼？目的、任務、要求是甚麼？事先搞清楚，避免工作盲目和效果不大。

我認為，如果我們能深入地進行了上述這些調查研究工作，我們的基本建設計劃工作，就會有效地克服主觀片面的現象，從而更好地發揮國家投資的效果。



发掘紡織工业原料的葛見

半 見

解放后，在党和政府的正确领导下，紡織工业有了巨大的发展。七年来，紗錠增加250万枚以上，棉布年产量已到17,134万匹，皮棉年产量也已达3,000万担，大大超过了历史上最高年产量的水平。在短短的几年中，获得这样的成績應該說是偉大的和惊人的。但是，我国目前还处在相当落后的农业国的地位。人口众多，生产水平和消費水平都是很低的。棉田平均單位产量去年仅31斤，（这与灾情有关），棉布每人平均消費也只有9公尺。这一情况說明在我国目前的条件下，紡織工业生产与农业生产及人民需要之間还存在很大的矛盾。主要是：（1）紗布和其他紡織品的增产跟不上人民日益增長的需要，这是我国紡織行业在相当長时期內的主要的矛盾；（2）由于耕地的限制，棉田种植面积的扩大与粮食作物耕地的扩大存在矛盾；（3）农业的生产，不能滿足紡織工业需要的矛盾，这是由于棉区广阔，受自然条件影响很大，因此三熟兩歉是难免的，几年来紡織工业生产的波动，是和棉产波动的情况成正比的；（4）其它工业（如化学工业）不能滿足棉田增产需要的矛盾，我国化学肥料生产很少，每年主要依靠进口。从以上的分析看来，如何集中相当力量来发掘和增产紡織原料，这是一个十分迫切的任务。特别是领导全国紡織事业的紡織工业部，应与其他有关部门共同研究，逐步解决这个矛盾。现在我提出以下几点肤淺的看法，請同志們指正。

（一）除应設法提高棉田單位面积产量以增加棉紡織原料外，必須发掘其他各种纖維，国家在可能的条件下，应多投資于合成纖維工业。（二）大力发展榨蚕、麻蚕等纖維，这些蚕的飼料不占田地，但需相应发展繅絲設備。（三）大力发展各种野生纖維和胡麻棉杆皮纖維，对这些纖維，应积极进行研究和采用。

以上这些办法虽是“老生常談”，但在当前紡織原料供应不足的时候，我認为有必要从認識上来認真研究这些問題。为什么要这样說呢？因为紡織工业（特别是棉紡厂）是現代化的机器生产，对原料的需求是要大宗的和經常供应的，而且还要有一定的質量标准。在紡織工业中过去一向以棉花为唯一的原料，很少利用和認真研究其他纖維及廢料进行混紡（記得在日軍投降前，在我国淪陷区曾利用各种杂纖維进行混紡，虽然他們是为了賺錢、榨取，而我們是为了滿足需要，兩者的目的完全相反，但这种办法是值得研究的），这是一方面。另一方面由于棉田的限制，以單位面积产量35斤計算，一个十万錠的紗厂，年消費原棉約40万担，就需要110万亩左右的棉田才能供应，在

保証粮食供应的条件下，再扩大棉田可能是很少的，而單位产量因受自然条件和化学工业发展水平等影响，也不是一下能提得很高。基于这些原因，因此我們应当認識到原料問題是我国紡織工业的关键問題，所以在目前必須对这个問題加以足够的重視，以便从多方面来发掘原料資源，增加生产。

发掘原料資源，联系到經济效果問題。过去对其他纖維曾經做过不少試驗工作，但成效不多，主要原因之一是成本关系。由于成本高，工厂不能使用。在企业方面考虑到成本問題这是應該的，但是在国家和整个紡織工业來說，那就不能單从成本的一个方面来考虑。因为如果利用了这种資源，能使物尽其用，又能增加国家的物質財富，那么即使在开始时成本高、費用大，也要从長远方面来考虑，必要时还可由国家作一定的補貼（例如进口外棉，国家就是要賠錢的），何况只有在利用的基础上費用与成本才能逐漸降低。

发掘原料資源联系到另一个問題是数量問題，有人認为紡織工业需要大宗的和能經常供应的原料，利用其他一些原料是否能保証符合上面的要求呢？这一点确实值得我們研究。但是千方百計地設法解决紡織原料，是我們的一个十分重要的任务。現在有些地方工业的技术人員正在研究胡麻的利用，我認为在我国广大的土地上，是有着大量的紡織原料的，但問題是在于如何发掘。

根据以上的不成熟的看法，我提出下面几个意見：

（1）紡織工业部門如果能直接来领导原料发掘和收購工作，可能会有許多好处。因为工业部門与商业部門要求不完全相同，例如收購棉花时，采購單位重視衣份率，但工业部門認为如果把籽棉上短絨也軋在原棉中，到了清花机上还是需要費力把它清除出来，明知是得不偿失，但总因要求不同而得不到改进。从四川的蚕茧一直屬工业部門直接掌握来看，这样做也不見得有什么不利之处。

（2）在中央号召精簡机构和权力下放的精神下，中央的專業部一定会有干部抽出来，这就可以用来加强和领导这方面的工作。这一点在各地方企业是十分欢迎的。

（3）大力支持各地方对原料的发掘工作和研究工作，因为地方限于人力和物力，所以希望中央业务部門尽可能与地方共同来进行研究。

以上这些意見可能是非常片面的，希望能引起从事紡織工业的同志来进行研究，从而有效地解决我国紡織原料供应問題，这是我的出发点。

柞蚕絲綢业需要大力支援

方 柏 容

我国的桑蚕絲已有数千年燦爛的历史，是无数有名的土产之一，制成高貴的衣料，素被各国人士所珍愛。但我国尚有一种名貴的野蚕絲，也是在世界市場馳名的（可能国外人士对这一产品的应用，知道得比本国人民还要普遍）。这种野蚕是以野生的柞叶为飼料，因此称做柞蚕；由飼育起直到結茧为止，都在野外，所以又称做野蚕。柞蚕的纖維比桑蚕絲約粗三倍，彈性和断裂强度則大一倍。天然的顏色比較灰黃，因此也称做“灰絲”。近年来在国内的报章杂志上常常刊载新发现的野蚕品种抽絲的报导，这当然是可喜的，然而对柞蚕絲綢情况的报导就很少，因此多数人几乎已忘記了祖国这一有悠久历史的偉大事业。

柞蚕絲綢事业在国民經济中的地位

目前我国柞蚕的飼育区域已經遍及全国半数以上的省市。华南有兩广和貴州；华中有四川和湖南；华北有山东、河南及陝西；东北有辽宁和吉林。在第一次世界大战以后的全盛时代，依靠这一事业为生的农民不下2,000万。那时的柞蚕事业在全国有三个主要区域：山东的烟台，辽宁的安东以及河南的鎮平一帶。以上的三个区域又以烟台为織造及出口的中心。全国柞蚕絲的年产量以1920年为最高，到达过600万公斤；絕大部分的产品都是銷售到国外去，每年可以換回2,000万美金的外汇。以烟台而論，在全盛时期有縲絲厂40余家，附近各县还有百余家；大小綢厂有500余家，織机到达过8,000台，年产18公尺（20碼）的柞絲綢70多万匹。辽宁的安东，过去主要是生产絲供烟台加工复制，因此有些近代化的机械設備；河南則完全用土法縲絲和織造，从上海出口，也曾盛极一时。

到了九一八事变前夕，全国柞蚕业已經十分衰落，出口数字还不及1920年的十分之一，以后一直在这样低落水平上維持到抗战前夕。在抗战时期，我国柞蚕区域曾經全部被日寇侵占，柞蚕业受到了严重的摧殘。柞林荒蕪，茧、絲、綢的产量都极度地下降，工人失业，工厂倒閉，几乎把仅有的一点基础，摧毁殆尽，到抗日战争胜利那一年的出口数字，还不及1920年的千分之一。

解放以来的情况就有了根本的改变。党和政府非常关怀这一事业，并且积极支持这一事业的发展，經過数年来的經營，生产数字已逐年增加。如再以1920年的数字作比較，則1950年仅为1920年的26%，但在1956年已增加到74%，目前仍在繼續上增中。此外事业的重心也已由山东的烟台移到辽宁的安东，該省現有的生产力占到全国的70%。有比較近代化的縲絲、織綢、漂、煉、染、印、整理厂十数所，縲絲机近一万台，織机千余台，职工数万名，能生产各种規

格的产品供国外的需要。但其他地区如河南、山东等地的情况，則反有倒退的現象。

衰竭和复兴

中国的柞蚕絲綢一度受到国外人士的热烈欢迎。主要是由于柞綢的品質优良，特別是制成夏季的服裝以及作室內的裝璜，既美观而又名貴。但在旧社会里的資本家因見这事业有利可图，眼光短淺，不从提高品質和改正缺点入手，反而偷工减料，粗制濫造，只求一时的利益，不顧商业信用，以致营业一落千丈。在另一方面，柞蚕絲綢界缺乏科学的技術领导，因此制造方法陈旧不堪，設備十分簡陋而不科学化，再加上投机取巧的經營作风，事业的失敗是可以想見的。解放前，反动政府对这一事业采取了不聞不問的态度，当事业繁荣时既未加以合理的管理和指导，在情况惡劣时也从未加以支持和协助，听任这一事业自生自灭，这也是使事业衰落的一个很重要的因素。那时在烟台會有一所培植高等技術干部的“蚕絲專科学学校”，有蚕絲和織染两个系，有相当多的近代化教育实验和設備，曾經对改良柞蚕絲、綢以及推广科学技术方面做了不少工作，可是这所学校在抗战时期被日寇毀掉了；以后在河南鎮平也有一个同样性質的“省立鎮平工业学校”，以柞綢的織和染为主，利用在山东改良的經驗，在河南繼續推广，这个学校也是在抗日时期被毀掉的。从此全国的科学的改良推广工作就完全停頓。直到解放以后，柞蚕事业才受到人民政府的深切关怀，在政府的直接领导下，有计划地組織起来，充实了力量，改善經營管理，从衰竭而轉向繁荣，并且正在迈开大步地向前发展中。

目前的情况

柞蚕事业今后的发展并不是毫无困难的，相反地存在的問題还不少。主要的表现在以下三方面：

第一，有一些制造技术上的困难尚未完全解决，同时随着事业的向前发展，各式各样的新問題必將接踵而来。例如柞絲綢目前还存在着水迹干后不消，柞綢日久反黃以及染色不均等等問題，影响銷路甚大。

第二，技术人材，特別是高級的科学技术人材十分缺乏。不仅国内目前从事这一事业的高級科学研究人材寥若晨星，今后事业中所需要的中、初級技术人材的来源也无可靠的着落。以往国内有过培养柞蚕絲綢專門人材的正式学校，然而今天在全国高等学府范圍內就沒有这样的設置，即連有关的課程也沒有。我国广大知識分子正在热烈地向科学进军，人人都关心赶上世界科学的水平，然而却很少注意到国内的有名特产——柞蚕絲——所需要的科学工具和力量。对于一个新的产品的发现大家都觉得十分有兴趣，往往配

的人力、物力以資發揚，但對於已具有巨大規模的柞蠶事業的壯大和健康的發展，反而關心不夠。國家科學研究機關內有各種專業的研究人才，但從事於柞蠶絲、綢的研究工作的人則一個也沒有。就是原來專於這一事業的人，也有不少已經改行了。

第三、柞蠶事業目前正在走向復興的大道，即使回復到1920年的最高峰時期，也不等於說柞蠶事業就已無潛力可以發揮了；事實正相反，我國的柞蠶事業的潛力非常大，倘以目前的情勢和我國的不宜耕種的山區以及柞林面積來比較，還只象一根幼苗一樣。單以天然的柞林面積來說，全國有7,000萬畝的天然柞林可供利用。這些柞林都是大自然安排好的資源，只須花有限的人工和財力，就可以充分地用作飼蠶，增加龐大的收入，遠比砍伐用作其他材料為有利。大力發展柞蠶絲綢事業不僅可以爭取更多的外匯，並且在人民生活水平日益提高的今後歲月中，可以大大地

豐富我們對服飾上的要求。但如要大大地發展柞蠶事業，必須政府的大力支持和人民的關心，首先應該把全國的柞蠶事業統一地組織與領導起來，掌握各種情況，訂立長遠的計劃，大力擴充設備，並且要積極培養科學技術人才，充實技術的領導工作。舉凡這些工作，都不是目前的一些地方性企業組織所能勝任的。

我認為中國的柞蠶絲綢工業是國內已有基礎的紡織部門的重要工業之一，它的發展對於國家經濟建設的意義甚為重大。一方面，它能爭取到大量的外匯，換取我國工業建設所急需的外國工業品；另一方面它也能解決大量山區農民的生活問題，並充分利用天然資源，增加國家的財富。倘使全國人士能對這一事業稍稍關心，給予一定的熱心支持，使柞蠶絲綢事業能以正常的速度向前發展，這將是對祖國建設事業的偉大貢獻。



不能因機構要精簡就消極

陳昭寅

自增產節約運動開展以來，在某些國營紡織廠里，都感到幹部多、機構不合理、人浮於事，不僅加大非生產開支，同時工作也不深入、不協調。但現在在某些企業里，又出現了另一種對增產節約極為有害的消極思想，有些同志因為感到幹部多，將來要精簡，所以就聯想到個人問題，考慮個人得失。如調動工作崗位呀，準備升學呀，是否回鄉呀，是否是本部門精簡對象呀等等，在為個人未來的出路作“思想鬥爭”，有的人為此不安心於現在的工作，消極等待；甚至個別同志，還把“幹部多”作為他勞動紀律鬆弛不安心工作的藉口，每天在工作時間，作一些工作範圍以外的事情；有些部門負責同志，也以為人多事少，沒有工作可以分配，所以對上述現象就放任自流，有時還埋怨上級不趕快給調走，存有推出不管的思想。

幹部多、有的機構不合理、非生產開支大，這確實是個實際問題，適當縮編機構，減少多余幹部，也是增產節約運動中一項重要內容，目前大多數同志都已經認識到了這一點，再不喊叫幹部不夠用了，這應該說是開展增產節約運動在思想上的收穫。但如何正確對待這些問題？如何從積極方面考慮解決這個

問題？就值得我們研究了。

精簡機構、減少定員，是個細緻複雜的工作，不僅聯想到組織，而且又牽涉到思想，削減一個部門，勢必牽連到上下左右各个方面，同時削減的人員如何適當安排，也必須周密計劃和慎重研究，並不是為精簡而精簡；再說企業中精簡機構，減少多余人員，固然是增產節約運動的重要內容之一，但它的意義還不僅是為減少幾個定員，省幾個錢；更重要的是為了克服官僚主義，改善工作作風，最終目的還是為了更好的做好工作，更好的為人民服務。因為做好工作，就是最大的節約。如果因為精簡機構，即產生等待、埋怨等消極思想，這顯然是不對的，也不符合增產節約的精神。

那麼究竟應怎樣正確對待這個問題做好當前工作呢？

我認為首先應該進一步正確理解增產節約的經濟意義和政治意義，根據增產節約的精神，檢查一下我們當前的工作是否做好了，還存在哪些缺點？從而克服官僚主義，主觀主義，改進工作作風。要學會深入調查研究，密切聯系群眾，聽取群眾意見，走群眾路線。部門與部門，科室與車間要互相協作配合，遇事多商量、多研究，主動爭

取別人幫助，從工作出發，從增產節約出發，使各項工作做得更好。

其次，對於本部門是否削減，個人有沒有必要調動，也應該多從積極方面考慮。根據工作需要，和目前幹部的業務水平，究竟削減那些部門；減少那些人員，既能使工作做得更好，又能節約非生產開支，從這些方面主動幫助領導提出意見，以便實事求是地作好精簡工作。關於個人去留的問題，雖然在全盤考慮時，不免要考慮一下，但是決不應陷入個人圈子，斤斤計較個人得失，而產生消極情緒。克服目前人多事少的主要辦法，就是要積極主動把現有的工作作好，然後再找其他工作。比如說自己應作的統計報表做完了、做好了，也可以深入群眾作些思想工作，了解些思想情況，這些工作是無窮無盡的，那種單純依靠領導給自己派工作的被動態度是不對的。

第三，從領導角度來講，對處理幹部多這一問題，應該全面考慮，妥善安排，不能憑一時節約熱情而草率從事，或者推出去不管，這不僅不能節約，勢必使工作受到影響，造成更大的浪費，所以要有步驟有計劃的去進行，上下左右密切聯系，互相對起頭來，思想政治工作跟上去，這樣才能收到更好的效果。

讀者論壇



机械部的組織機構应如何精簡?

苗 春 植

关于机械部系統的組織機構改变的問題，我願意把自己的看法提出来，供研究改进組織機構的参考。

(一) 我認为机械部有存在的必要，特別是在中小型企业中这一機構更不應該撤銷。

目前紡織企业中机械部之下大致設有保全、修机、动力等科，个别企业只有保全科，电力、鍋爐、修机等为工段，直接由机械部主任領導。不論設科或設工段，机械部的基本任务是大致相同的，只在工作量的多寡不同。按目前机械部的情况看：綜合平衡所屬各部門的工作，对全厂負責，这样机械部便把企业中的輔助生产部門統一起来，克服了企业中輔助生产部門的分散管理、业务不便联系的缺点，所以說机械部有存在的必要。其理由是：

(1) 在紡織企业中，机械部下屬科的工作，无法分割給其他厂級科室，撤銷机械部后势必保留原机械部的所屬各科或建立必要的科来管理，这就形成組織機構大、人員多、工作零散，所以不應該撤銷机械部。

(2) 撤銷机械部后，业务联系諸多不便。因为机械部所屬各部門的工作是相互要求、相互配合的，分科后如有意見未获一致时，就要到厂長、总工程师面前請求决定。

輔助部門的工作，不能象紡、織兩部那样系統，而是配合生产車間安排工作的。因此，即便是計劃管理基礎較好的企业，这些部門間的零敲碎打的工作，也在所难免，而保留机械部，通过內部平衡加以解决，这样可以减少厂長、总工程师的过多負擔。

(3) 中小型企业中，机械部所屬科的工作量少（也許是可能少），設立几个科是不必要的，而由机械部主任直接領導电力、鍋爐、修机、保全等工長，机械部以一个比較完整的組織，在厂長和总工程师的領導下进行工作是比较合适的。

(二) 对改变机械部系統組織機構的意見：

减少层次，精簡機構，緊縮編制，不仅能提高工作效率，克服工作中的官僚主义作风，而且也能制止由于分工过細，看来事情似乎有人負責，結果造成工作互相推諉、互相依賴，誰也不負責任和拖拉的現象。我認为把机械部保留下来，撤銷其下屬科建立工段，基本上可以解决这种現象。即由机械部領導各部保全、电力、鍋爐、供水（可根据各企业具体情况設立，不設时可并于鍋爐工段。）、修机、通风温湿度等工段。而各段只負生产技术的領導，一切事务性的

工作由机械部統一管理。机械部成立办公室由主任領導，职能人員的配备应根据企业中业务量多少，适当的配备，一般中小型企业配备計劃員、統計員、核算員、劳动計劃統計員、工資計算員（兼考勤）、劳动定額、劳动竞赛，材料員二人及記錄員等7至9人。另外配备檢查和保全技術員各一名，协助主任料理日常性的技术工作。这种改变我認为既有助于企业内部經濟核算和計劃管理工作的开展，又可避免設科后保全保养和机械工程师重蹈目前有机械部又有科的缺陷。

机械工程师、保全保养工程师，取而代之为原机械部主任的职务，有些工作还需他們来审查、决定，层次并未减少。因此，下面各科的积极性，仍然不能充分發揮，而且保养保全工程师从技术掌握上，似乎还可以領導紡、織兩部的保全工作，也可以說是把保全保养工作提到应有的重視地位。但是机械工程师是否能够既懂电气、鍋爐又懂金工、土木修繕呢？如果說通曉上述技术的机械部主任难找，恐怕懂电气，通鍋爐和金、土、木工的机械工程师和科長也是很难找到的！这样，与其說撤銷机械部是精簡機構，减少层次，不如說改变后是一个臃腫的組織機構，是一种硬性的撮合。那末保留机械部撤銷其下屬科建立工段不是更好些嗎？我想可以把机械部的一些工作，分給厂一級科室和分給原机械部各科，而保全、动力、修机科又沒有充足的工作，摆着一組空架子的現象就可以避免。

不可否認，机械部主任这一干部确是难以找到的，但从1954年改变劳动組織后紡織企业已經培养出这类为数不多的一批干部，而这批干部也已基本上掌握了过去他們不熟悉的技术和管理的工作。机械部保留后，對他們的技术水平將有进一步的提高，撤銷机械部下屬科后，也將促使机械部主任工作深入，这对于克服官僚主义的工作作风是有好处的。撤銷机械部下屬科，就可以精簡下来三、四个科的技、职人員；同时由于一切事务工作集中在机械部管理，也使工長在工作中擺脫事务主义的圈子，而职能人員由于集中領導，全面掌握，其工作量將有一定的增多，所以职能人員的工作效率也將有所發揮。机械部保留下来具体領導輔助生产部門各工長的工作，內部的联系协作及統一調度，將比以前在机械部下設科时方便的多，由机械部統一平衡調度工作，是能够减少厂長、总工程师的精力分散的。



棉紡織厂厂內經濟核算工作中 的獎勵制度 (續)

陈 文 雅

至于經濟核算和劳动竞赛相結合的獎勵制度，也就是獎金由企业獎勵基金中开支的獎勵制度，可以介紹天津国棉六厂最近所实行的办法。

天津国棉六厂在1956年第4季实行了工場主任基金的獎勵办法。首先是确定獎勵指标；确定的原則必須結合企业中心工作并能保證全面完成国家計劃，以及必須是核算單位的薄弱环节或关键性問題。其次是将指标分为基本指标和輔助指标二类。凡工場全部完成基本指标者，可按本工場工資总额的2%提存基本獎金，在基本指标中还規定出一、二个重点指标，如超額完成时可以基本獎金为基数加发超額獎。完成一項輔助指标可增发基本獎金5%，未完成一項輔助指标，則要扣減基本獎金5%。例如，紗布場的基本指标是：总产值、总产量、商品产量、棉紗标准品率、棉布上等品率、总成本。由于重点指标是質量 and 成本，所以計算超額獎的指标是棉紗标准品率、棉布上等品率和总成本；紗布場的輔助指标是劳动生产率、出勤率、在制品积存量、成品付庫均衡率。当質量 and 成本指标超計劃完成时，獎率的規定如下表：

指 标	超 額 完 成 計 划 率 %	按基本獎金計 算的獎率%
質 量	4	5
	4.1—8	10
	8 以上	15
成 本	1—4	5
	4.1—7.5	10
	7.5 以上	15
成 本	0.1—1	5
	1.1—2	10
	2 以上	15

还規定工場提存的獎金总额，不得超过工資总额的3%。这是因为獎金从企业獎勵基金中开支，而企业獎勵基金按規定不得超过工資总额的10%。企业獎勵基金大部分用来办集体福利，用作发獎的只是30%左右。以工資总额3%作为最高限額，就可保證獎金可从企业獎勵基金中得到支付。

工場主任基金主要用来給竞赛优胜者发獎。其使

用办法如下：

①按照工会現行先进生产者評比獎勵办法，在每月或每季对工人、技术人員、职能人員、副工長、值班長、車間主任以及优胜車間、优胜班組等发給物質獎或金額獎；

②为了交流先进經驗，开展竞赛所举办的观摩展覽座談会等零星开支。

采用工場主任基金这种形式，根据天津国棉六厂的体会，不但可加强工場对完成計劃的責任心和主动性，而且由于工場手里有了这一笔錢，可以对特別优秀的工人或班組及时发獎。例如有一个保全組平車特別好，就可及时給予獎勵，不必等到評比时再獎，这样刺激作用比較大。

天津国棉六厂实行这个獎勵办法以后，在生产上起了积极的作用，特別是列为獎勵条件的指标的完成情况，得到了改善。紗場在1956年10月份沒有拿到獎金，原因是沒有完成成本計劃，而到11月份就采取了各項措施解决了原料超支的問題，使成本計劃也完成了，并获得了獎金。在制品积存量过去一向无人过問，实行獎勵办法后，計劃科和工場重新研究了定額，10月份在制品定額比9月份减少38,167元。成品入庫均衡問題也得到了解决。

但在六厂獎勵办法里，也存在以下几个問題。

①有时工場沒有全面完成基本指标，拿不到基金，而工場內仍有先进生产者 and 优胜車間、班組。这样应在办法中規定对他們的獎金仍然照发，由企业獎勵基金中直接撥給，但条件应严格些，要符合企业要求的水平，且所发獎金总额不得超过基本獎金的70%。为了不致使獎金超过70%，有兩种办法：一种是評比条件不变，但每人得獎率减少；一种是每人得獎率不变，但評比条件要求严格，使得獎面即先进生产者人数縮小一定的百分比。天津国棉六厂是采用后面一种办法的，因为工会的評比办法規定先进生产者可得本人工資5%的獎金，这个獎率不能随便更动。但从加强职工集体观念、关心工場計劃完成来看，似以第一种办法較适合。因为每个先进生产者在工場未完成計劃时实际少拿到獎金，而且在第二种办法下，每

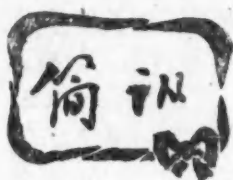
人的獎金還不少，這樣就容易產生使人不十分關心工場成績。因此應要求先進生產者的指標和工場指標有密切的聯繫。對先進生產者的指標應有先進性，但確定以後在一定期間（例如三個月）最好不動，以增強職工成為先進生產者的信心。至於工會的評比提獎率，隨著競賽和經濟核算相結合的新發展，也是可以加以修訂的（征得工會同意）。

②個人獎金的計算方法，也有兩種方法：一種是等級計獎，即按先進水平程度劃分為甲等獎、乙等獎等，工作愈優秀可多拿獎金，即可得甲等獎。一種是工資累進計獎，即第一個月被評為先進生產者，可得工資的5%，第二個月連上可得工資的8%，第三個月再連上，則可得工資的12%。六廠是採用後一種辦法的。但在執行中發生了問題。六廠機械部根據工作得分多少來評先進生產者，凡滿60分即能被評上。這樣連續被評上，每月分數不高都為60分的人就可拿工資的12%；而剛評上一個月的，雖然得分要多是70分，獎金只能拿工資的5%。這就是說，要比工作比不上自己但連續被評上的人要少拿獎金。這樣就會造成只注意連續得獎而不努力提高工作水平的現象。我們知道，評比先進生產者的目的一个是使先進者月月保持先進，一个是要求他在先進水平上也要月月提高，而不是滿足於已經達到的成績。所以，累進計獎辦法是符合第一個要求的，但卻不能滿足第二個要求，即使先進者更先進的要求。解決辦法可能有兩個，一个是把累進計獎和等級計獎結合起來，即按工作成績劃分為兩個到三個等級，連續月月評上者仍應增加獎率；另一个是在累進計獎辦法上補充一個對先進生產者中優秀分子的獎勵辦法，例如，對70分的先

進工作者除應得5%外再加發一定數目的獎金。當然在實行這種補充獎勵辦法時，應當規定一個人獎金的最高限額，例如20%，以免獎金超支。以上兩個辦法比較起來，第一個辦法劃分等級較精確，但計獎辦法要複雜，第二個辦法較簡單易行，但對確定先進程度則不夠精確。實際工作應採用哪一種，尚須根據具體情況來考慮。

③工場級領導人員和技術人員要得獎，也得被評上先進工作者才行。所以雖然分場全面完成了基本指標，提存了工場主任基金，而工場主任等人不一定能得獎。在紡織企業目前還沒有建立起幹部獎勵工資制度的情況下，也可先行在主任基金內酌發獎金，以示鼓勵。獎金也可按他本人的工資計算，並規定最高限額，例如最高不得超過本人月工資的30%。這樣做是否特別照顧幹部呢？不是的。因為工人如果沒有被評上先進生產者，但他仍有可能得到工資獎勵，如計件質量獎，計時獎等。

總的來說，六廠這個辦法是比較好的。它通過提存工場主任基金的形式，把勞動競賽和經濟核算結合起來。它把企業獎勵基金中用來直接獎勵職工的獎金按照經濟核算和勞動競賽的成果頒發下去。這就為我們有些企業拿到了企業獎勵基金發不下去的情況找到了一條出路。另外，在這個辦法里對提存基金的條件，規定了基本指標和輔助指標，有幾個基本指標又是超額指標，這樣切合目前的企業管理水平，並且較為靈活，可以在不同中心工作時改變得獎指標。六廠的經驗也說明提存基金的辦法比直接由企業獎勵基金中發獎作用大些。所有這些經驗，都是值得注意的。



紡織工會與機械局聯合指示 各廠貫徹安全生產方針

1956年全國紡織機械生產任務激增，各紡織機械廠的生產計劃普遍比1955年增漲一倍以上，因此增添了大批新工人，各廠生產管理也出現了一些混亂現象，各紡織機械廠也普遍產生了重視生產忽視安全的傾向。據此次紡織工會與紡織機械製造管理局聯合組成的廠際競賽檢查組去各廠的檢查報告，各廠在勞動保護工作方面存在的問題是十分嚴重的，全年歇工一天以上的工傷事故達1,599人次，比1955年增

加了1.86倍，事故性質也很嚴重，全年殘廢事故達十次，甚至發生一次死亡事故，有些廠的工傷事故，甚至達歷年來的最高峰。

根據以上情況，紡織工會全國委員會和紡織機械製造管理局於4月20日發出聯合指示，要求所屬各紡織機械廠大力加強安全技術勞動保護工作，以減少工傷事故的發生。

指示中首先強調要加強安全工作的領導，各廠應在工程師的直

接領導下，定期召開車間主任及有關科長的會議，討論和貫徹各種安全生產措施。其次是廠級、車間、工段應定期召開工傷事故分析會議，找出事故產生的原因和提出改進措施。第三要加強全廠的安全教育工作，各廠應採取各種不同形式和方法，並恢復和建立每月一次“安全活動日”的制定，以便對職工進行經常性的生產教育。第四要發揮各廠基層工會的勞動保護幹部的作用，切實協助和監督行政搞好安全生產工作。最後還指出要進一步貫徹國務院頒發的三大規程，並建立和健全各種安全制度和職責分工，以切實執行安全生產的方針。

（惲 愧）

產品評介

达到国际标准的国产水龙带

水龙带也是纺织工业的一种产品，它的用途很广，是矿井抽水、消防、灌溉等事业不可缺少的工业产品。我国所需的水龙带很长时期是依靠外国进口的，1930年才开始试制国产水龙带，但由于机器、技术、原料等条件的限制，产品的质量很低，再加上英货、日货倾销的影响，很快就停止生产了。1941年上海又开始有水龙带厂，经过在技术上努力改进，至解放前夕水龙带的耐水压力已由二十磅提高到一百磅，生产稍有发展，但品质距离国际标准还很远，销路也不好。解放后，随着国家各项建设事业的发展，上海水龙带行业这种惨淡经营的局面已经完全过去，由于质量有所改进，水龙带已经供不应求，大大的不能满足各方面的需要了。

目前上海有26家水龙带厂，共有水龙带织机91台（实开74台），其他辅助设备有经线机一千余架，纬线机49台，和翻纱机26台。解放后水龙带产量增长很快，1950年的产量只有13万公尺，1956年的产量已达八十余万公尺。在技术上、质量上亦有很大的提高。过去的水龙带系棉麻交织，现在已全部采用苧麻纱织造。生产过程是将苧麻单纱三股并作经线，苧麻单纱十八股并作纬线，然后摇成籽子后即上重式铁机织造成成品。由于苧麻韧性强，拉力强，加上织法紧密而平均，因此水龙带的质量大大提高，每平方吋能承受水压二百磅以上，安全耐压力即爆破压力则在五百磅以上；已达到国际最高的质量标准。产品的正品率已近100%。国产水龙带共有1吋，1½吋，2吋，2½吋，3吋，3½吋和4吋等几种口径不同的规格。目前由工业部门自销，销售的对象主要是各地的基

本建设部门、农业灌溉以及军需部门。上海生产的水龙带面向全国，如北京、天津、沈阳、旅大、广州、西安等地的建筑公司和消防处，江苏的合作社，青岛的国营农场都来滬采购。军需部门亦有不定期的订货。特别是由于国产水龙带的质量已符合国际标准，部分产品出口后，据出口公司称，国外反映“品质良好”，因此国外订货亦逐步增加。1957年计划水龙带生产九十六万公尺，需苧麻纱二十六万余

公斤。上海水龙带工厂所需的原料苧麻纱是由国营上海第九棉纺厂苧麻工场生产供应的，由于我国目前苧麻纱生产量有限，并且部分苧麻还须出口，国棉九厂苧麻工场生产的苧麻纱亦只有一部分供应水龙带厂生产所需。因此最大的问题就是原料供应还不能满足生产部门的需要。目前水龙带是供不应求的商品，工业部门在生产上亦还有很大的潜力，假如今后原料问题获得解决，上海的水龙带在满足国内和外销的需要方面将会起更大的作用。

（蒋秉仁 叶麟根）

工业建设中的重要配件

——工业用毡呢

工业用毡呢用途极广。在许多工业部门中，工业用毡呢是一种不可缺少的重要配件。象飞机、坦克、汽车、拖拉机的护油器，化学工业用品的过滤袋以及防震、闹门盼更、钢琴榔头、隔音、光学仪器和精密机械的磨盘、打字墨球等都必须用工业毡制成。过去此项配件全部依靠进口，我国自己不能生产。现在已有上海新华、中华、仁益三个制毡厂能自己制造了。随着我国国防建设和经济建设事业的飞速发展，对工业用毡呢的需要亦随之激增。1957年度根据各地要货及原料供应情况，全年将生产四万多平方公尺（折合1公分40×40寸规格产品计算），比1956年度约增产一倍。

工业用毡呢根据松紧密度可区分为松毡类及紧毡类。上海这三个厂已经制造过的产品有平面毡、砂轮、圆毡筒、毡圈、过滤袋、止血袋、柴油滤清器附件、钢琴榔头、纺锭华司等数十种。因为毛毡的特点是富有弹性、坚韧而耐磨擦、耐酸以及在空气中不起变化等，所以制造有关医疗、化工、机械等方面的配件都很适宜。工业用毡除可用于以上几方面外，今后使用的范围将更为广泛。

制毡的主要制造工艺过程分松毛、洗化、炭化、和毛、梳毛、压缩、卷缩、椿缩、重卷缩、烘燥、整理烫平和切边。根据各种规格要求切边后即成为成品。

新华、中华、仁益三个工厂是解放后由制帽厂改做工业用毡呢的，在开始试制过程中曾遇到不少困难，如制帽机改装为制毡机后，不能制造大的规格，长、阔、幅度只能制造500×500公厘、厚度只能制造十三公厘左右，经过长时期的设备改进与改装，目前已能制造长、阔、幅度1000×1000公厘和厚度二十公厘的毡呢了。又如3吋以上平面毡在制造过程中厚薄不易掌握，中间组织易起分裂现象，后经研究装置蒸汽压力，亦解决了困难。目前该项产品的质量据使用部门的反映，已达国际标准。如北京第一汽车附件厂采用上海制造的护油圈，经六个月的试用时间，认为完全合乎规格；其他如玉门油矿等地亦均反映很好，认为产品质量与进口货差不多。

（蒋秉仁 叶麟根）



车间和科室工作

我当副工长的体会

牡丹江纺织厂 鄒积玉

我过去是修机工，去年经过一个时期的训练后，才下工区当副工长的。现在将我在工作中的一点体会谈一谈：

在工作中我深深感到抓住日常性的技术管理工作和深入开展先进生产者运动，对保证生产任务的完成作用很大。

在技术管理工作中我抓住了贯彻技术管理规则和注意机器正常运转二个主要环节。

在贯彻技术管理规则时，我们副工长脱产学习了两周。了解了技术管理规则的内容，明确了要做好技术管理工作首先要贯彻技术管理规则。在这一基础上，我们根据车间的布置，研究、安排贯彻的计划，把必须自己贯彻执行的和必须在工人中贯彻执行的区分开来；把已经执行和没有执行或执行得不好的条文区分开来，加以分类，有计划的每周贯彻若干条。

要求我自己执行的部分，如以机器的保养，调整和交接班等，我是结合到每天的预防检修，时间进度表等日常工作进行的；要求工人执行的部分，我是本着反复教育，经常检查的方法贯彻的。我经常询问工人本周贯彻的条文，看看他们是否记住。结合车间的定期检查和测验，定期组织工人复习，使工人充分了解技术管理规则的有关条文。我除了自己进行检查外，还发动群众互相检查。例如有些条文一开始贯彻时很彻底，做得很好，过了一个时期就流于形式，在贯彻清洁工作进度表和集合器管理上都有这样的现象。发现这种情况后我除了反复的检查纠正，向工人反复讲清道理外，还发动群众互相检查，并订定制度。例如解决集合器问题就发动落纱工和看台工互相检查。由于我们在贯彻中发动了群众，反复教育和经常检查，技术管理规则得到了贯彻和巩固。

技术管理工作的另一环节是维护机器。我是通过以下几项工作来保持机台正常状态的。

①贯彻预防检查修理制度，按照车间规定的检修制度，每天检修以前经常征求工人的意见，以便通过检查工作，把影响生产的毛病都能克服掉。我检修时比较仔细，检修完后听取工长的意见，因此保养质量较好，保全工对我机台的评级，常是优等。

②发动群众进行跟踪检查修理。我经常注意发动工人对好断头出粗细节及其他不正常状态的锭子及时作下记号，结合每小时的巡回工作，及时进行修理。因此我们工区的断头较低，每千锭时经常保持在20到30个左右。

③认真贯彻平车敲锭子的交接制度。在贯彻这个制度时我们采取“边学、边检查、边贯彻”的方法。脱产学习两星期。提出贯彻中存在的问题，由保全科长和车间主任组织我们运转与保全有关人员共同研究，求得解决。现在我们基本上已能讲解交接技术条件，保养评价标准及容许公差等。在机台反平前一个，检查机器缺点，提交给工长；在反平后对于自己负责区内的机台进行细致的检查，并发动看台工、落纱工把发现的缺点填在检查机器意见簿上，以便按时修理时正式填写。

④做好搭车交接工作，这一工作，我们也不是一开始就重视的。后来发现扫车后经常出事故，小零件经常发生走动现象，以后车间拟定了扫车交接制度，由付工长负责掌握，在我们日常检修中发现的不能在运转中修理而目前又不妨碍生产的机器毛病，我们就记在记录本上使扫车组长在扫车前一天能做好准备，扫车时进行修理。扫车组在扫车前亦根据规定项目检查我们的保养质量，并给我们评价。我们也根据检查情况给扫车作质量评价，发现缺点就督促他们修理。

通过以上各项工作，使机台能经常保持正常状态。但是由于我技术水平的限制，对于有些小零件或大故障往往不能及时修理或修理不好，我就经常请教老工人、保全工、保养工长，还学习“设备使用规则”“细纱付工长劳动组织”这两本书，使自己的技术能够逐步提高。

在深入开展先进生产者运动中要明确社会主义竞赛的目的是互相学习，共同提高。使落后的赶上先进的，先进的更加先进。因此，我们在工区订出保证条件以后，主要是集中力量帮助工人实现保证条件。

我们是怎样实现这些保证条件？

①發揮核心組作用，加強競賽的組織領導和思想領導。核心組首先明確了勞動競賽是依靠群眾搞好生產的基本方法。因此積極領導與組織勞動競賽，幫助工人實現競賽保證條件。核心組每個成員進行了分工，黨小組長負責思想教育，工會組長負責推廣先進經驗，我負責督促檢查先進經驗執行情況。每周每月檢查工人保證條件執行情況，對完不成保證條件的工人，核心組就一起研究、分析，並發動積極分子進行幫助。

我們經常到工人宿舍中去了解工人思想情況，特別是掉隊的先進生產者以及由落后變為先進的工人思想情況，研究原因分別不同情況進行解決。例如遲桂令完不成皮鞭花計劃，影響了工區計劃的完成，我們從側面了解，原來因為我們調走了為他掃除機台的落紗工，新來的落紗工幫助別人掃機台，他不滿意，因此影響了生產。經核心組研究後我們調換一下落紗工，他的生產情況就好轉了。

②認真總結和推廣先進經驗，提高工人技術水平。這是幫助工人完成保證條件最重要的一項工作。要做好這一工作，付工長本身必需首先學會操作法，做到會做、會教。開始時我不知如何指導工人，後來下決心向教員學習，把車間內總結的先進經驗完全學會，從此去掉了“白帽子”，也能指導工人了。以後每來一個先進經驗，我就首先學習。在推廣先進經驗時，我們一般先訓練骨幹分子，再在群眾中推廣。推廣一個階段後，對不同情況的工人，採用不同方式幫助他們，對於特別差的工人，動員他們到先進生產者學校學習；對於一般水平的工人，組織他們互教互

學和包教保學；對於某些項目特別差的工人，組織他們上“技術指導站”學習。推廣中對於學習有困難的，就想一些具體辦法幫助他們，不能光埋怨他們不好好學習，單批評是解決不了問題的。如有些孩子媽媽及懷孕女工常常不來，我們就採取了帶紗管到她們家里去教的辦法，她們非常樂意接受，提高得也很快。

有一個時期學習技術的空氣很淡薄，我研究了原因主要是推廣時缺乏新的內容，工人覺得學來學去還是老一套，勁頭不大。根據這一情況就決定學習兩班二工區吳桂仙減少疵點的經驗。推廣後把工人學習先進經驗的勁頭鼓動起來了，疵點減少30%以上。

集體執行先進經驗的作法是鞏固執行先進經驗的好辦法，我們推行這一經驗後，加強了工人團結，學習先進經驗的情緒更加高漲，工區內有90%以上工人簽訂了互教互學合同，從而提高了工人技術水平。

③开好生產會議。我們每月召開兩次工區生產會議（月中、月末），月中的生產會議是檢查競賽保證條件執行情況，並研究解決生產中存在的關鍵問題。月末會議着重總結全月競賽保證條件情況，並做下月的競賽保證條件計劃。我們在會前做好准备工作，事先先總結工區每周任務完成情況，經核心組討論通過，然後在生產會議上公布（由工會組長掌握），會上把工區計劃完成情況及個人計劃完成情況公布後，接着把工區存在的問題及關鍵所在向工人介紹，發動工人想辦法出主意，我們把群眾的意見歸納分析後，就作出決議，並提出檢查決議執行人的名單，工作中隨時檢查決議執行情況，並及時進行批評表揚，這樣就有效的保證了任務的完成。

混棉排隊控制的幾項原則

孫同慶

原棉管理是提高棉紗質量及合理節約用棉最根本的技術工作之一。摸不清原棉含雜內容與物理性能，就不能制定合理的工藝設計和採用有效的技術措施，以致有時就加大用棉量來求質量的提高，有時就產生片面節約用棉而使質量受到波動。這對天津國棉四廠來說，過去是有經驗教訓的。在1956年三、四月份，由於對原棉的含雜內容與物理性能心中無數，以致造成質量下降，用棉量加大。經過加強原棉管理工作，在切實作好原棉含雜內容檢驗的基礎上，做好混棉排隊工作是有成效的。我廠所紡的7種紗支標準品率能達到100%，而上等一級品率1957年以來一直保持在99.7%。現將我們混棉排隊工作所控制的幾項原則，簡要介紹如下：

棉紗質量與用棉指標的均衡完成，除了加強機械改進與技術管理以外，在原棉的使用上，合理的混棉

排隊，占極重要的地位。為此我們在混棉排隊工作中，掌握下列幾點：

（1）地區穩定：

天津地區所用原棉，以河北棉為主，有一部分山東棉和山西棉，但河北棉幾個地區原棉性能亦不相同。根據原棉檢驗，針對紡紗用途用舊棉時，京津區原棉含雜較少，成熟度較好，用作32支的主要原料；邢台、石門等地原棉纖維粗，雜質較多，21支售紗用棉即以此產地為主。又如衡水、倉縣地區原棉成熟度適中，含雜亦不太大，乃主要用在緯紗上。此外對上下期及批與批都對產地有嚴格的控制範圍。

（2）多批多包：

由於中小產地多，因此批與批、包與包的含雜內容與物理性能亦很懸殊；批數多而每一批的包數少，這一點若不很好掌握，則很難收到質量穩定的效

果。如21支售紗在去年一、二季度时，混棉情况如下表：

月 份	21支混 棉批数	同日換批 占成份%	全月換 批次数	細紗棉結雜質合 計粒数		
				最高	最低	平均
3	8	50	33	102	63	
4~6	12~17	25	20~28	81	50	
10~12	12~18	10~20	7~15	78	51	

同时为了减少包与批含杂与性能上的差异，在中支紗上实行花卷和花。多包与多批混棉，規定最少不得少于12批。21支售紗最高为18批，其它一般亦在12~13批。而包多方面，是5%用1包，10%的用2包，15%的用3包。低級棉与黃棉由于含杂大，批与批差异亦巨，因之为使混棉稳定，占成份1%~2%。而規定使用一批，这样使得細紗的棉結雜質粒数一般稳定在58~66粒之間，波动幅度逐漸减小。

(3) 抽調換批：

去年8月份以前，尙認為稳定質量，只要在排队表中控制同一天的換批面即可，而对全月換批次数及上下期改成份的抽調百分比，均注意不够，因而使棉紗質量波动，以后規定逐日換批不得超过25%，上下期交替成份抽調不过30%，此后質量日趨稳定。例如去年8月份未注意到23支經紗排队表抽調換批的情况，以致質量波动，在9月份糾正后，情况好轉，現比較如下：

月 份	同日變批		全月變批		完成細 紗品質 指标	完成上 等支数 不勻率	全月完 成上等 一級率
	批数	占%	次数	批数			
8	2	20	14	24	2060	80%	61.3%
9	2	25	9	12	2170	92%	92.2%

(4) 混棉各項指标允許差异範圍如下：

①逐日差异：

机檢杂%	±0.1
帶纖維杂%	±0.1
有害雜質粒数/百克	300
技术長度	±0.2/32"
公制支数	±200
断裂長度	±2千米

②逐批差异：

技术長度	±1/32"
品 級	±1/2
机檢杂%	±0.5
成熟系数	±0.3

③每百克內有害雜質粒数平均指标在下列範圍以內：

T ₂₄₋₂₃	R _{21支}	T _{32支}
3500	4000	3000

其中：

帶纖維破 籽粒数	300	350	250
籽屑粒数	3000	3500	2500

(編者注：断裂長度逐日差异±2千米，数值太大。据北京国棉一厂經驗，一般只在±0.5千米。)

通过上列控制指标范围，在工作中，可以作到事先掌握棉紗質量。

(5) 学习青島先进經驗，运用索洛維耶夫公式：

測算混棉排队，所投原棉的成紗強力和品質指标，推算出临界拈度，找出規定拈度是否相宜，对品等的保証起到主动的作用。

公式：

$$P = P \frac{N_m}{N} (1 - 0.0375 HO - \sqrt{\frac{2.65}{N_m}}) (1 - \frac{5}{L_p}) K_h$$

式中的几个常数的确定，我們所用的是：

L_p (品質長度) = 手扯長度 (英吋) $\times 0.8 + 6\%$

N 机器狀況修正系数 = 1.2

K = 拈度修正系数 = 1.0

HO = 工艺过程对細紗品質影响指标 = 5.0

縷紗強力 (磅) = 單紗強力 $P \times 0.278$ (縷比) \times 折合細紗标准回潮率。算出的品質指标和实际达到水平很接近，強力一般不差兩磅。

(6) 不同原棉不同处理：

經過長期試驗和工作實踐証明：华北棉中支紗混用棉一般含杂均在2.5~3.2%，低級棉及黃棉含杂由3~6.5%，一般含籽棉及棉籽多的，以加强喂花工的手揀及發揮棉箱机械的除杂作用，不同原棉不同处理。在混棉方法上，采用小量 and 花，多包取用，并分別含杂大小，实行不同的工艺設計，分別制卷，实行在卷和花；若原棉含杂过大的，根据性狀，实行預处理。根据試驗：

①双黃棉低級棉：因含杂多的帶纖維雜質及軟籽皮，以經双棉箱松包机及一个立式开棉机較好。以半列清花机 (H.B.B. → P.O. → H.F. → H.O.) 处理次子，經全列清花机 (H.B.B. → P.O. → H.F. → H.O. → L.F. → Ero) → 纖維除杂分离机处理又次子，以經全列清花机处理的質量最差。

②含不孕籽多的原棉，以經三翼打手处理收效比較好。

③含杂多白棉，也以經前半列車或联合开棉机处理收效大。須实行預处理的原棉，其原則是無論低級棉、黃棉及白棉，都是以多松少打为宜。

④随着原棉含杂內容性狀的变化，原棉預处理的面，中支紗由二季的40~50%至二季末縮至5%，到第三季度以后，全部停止預处理；但棉紗的棉結雜質，日趨稳定。

(7) 零分棉的搭配处理：

作好分类排队，减少換批、改变支数及变更成份

所剩的另份棉，如果不慎重搭配处理，就会影响質量。为此，天津国棉四厂厂零分棉每半月由原料成品科統計一次，交檢配組根据下列原則处理：

①各支停紡不用的原棉或改变成份排队剩余的原棉，可轉入同等級的原棉內，而含杂差异不超过0.5%可繼續使用。

②上述无法搭配或者庫存20包以下的零份棉（不能轉入同等級者），成分外可以搭配使用，五級最多不超过5%，六、七級最多不超过2%，双黄棉須經总工程师批准才能混用。

（8）柴底原棉含水大的处理：

为了控制投入原棉含水，最大不超过10%，以避免影响清花除杂，通过試驗，我厂倉存原棉，柴底三

层棉包含水，一般与上层的相差达1~1.5%，柴底棉含水有的竟达11~12.5%，因此規定在每柴原棉用至快近柴底三层时，由原料成品科通知檢配組檢驗，若超过10%时，即进行倒柴翻晒，若含水过大，則經過烘棉处理，直至含水在規定范围以內，才准运送車間使用。

（9）再用棉用量与混用量的控制：

严格控制再用棉的質量和混合均匀，对稳定产品质量起很大作用。天津国棉四厂各支紗再用棉的混用量是由檢配組根据原棉品質和成紗質量提出；經分場主任同意，总工程师批准，并規定处理程序是：經全列清花机制成卷，再經杂质分离机处理，杂质粒数不能超过300粒/10格林（灯光照），才能混用。

青島国棉八厂的車間合理用电竞赛

楊 进 宗

在1955年下半年青島紡管局和市紡織工会組織安全合理节约用电的厂际竞赛以来，青島国棉八厂就参加了这一竞赛，当时除加强原来节电小組的工作，和制訂用电管理制度外，并开展厂內各車間合理节电竞赛，頒发各車間每季每月用电指标，从而保证了完成厂际竞赛的条件。

由于开展了节电竞赛，各車間都努力貫徹了节电措施，保证了用电指标的完成。在竞赛中各車間共計貫徹了85件节电措施，使全厂單位产品耗电量大为降低，如以1956年全年与1955年实际比較，棉紗降低9.33%，棉布降低2.36%，共計节约用电944.363度。

我們是怎样开展車間合理节电竞赛的呢？

首先，确定竞赛的組織領導，做好宣傳工作。車間合理节电竞赛由厂竞赛評比委员会領導，动力科和劳动工資科具体掌握，参加竞赛的單位有清花、梳并粗，細紗、筒搖、准备、織布、整理七个生产車間和通风組。在竞赛初期，保全科、动力科也参加在內，但因保全科用电不多，不是单独用电部門，所以划分到各車間参加竞赛为宜；动力科是职能部门，监督厂內用电，也不参加竞赛，这样就有八个用电單位参加竞赛。

充分发动群众是节电竞赛的一个重要环节，因此要加强宣傳工作，除了利用黑板报、广播器等进行宣傳外，青島国棉八厂还出版了“节电通訊”月刊，每月中旬出版，利用这个小报来宣傳节电的意义，傳播先进經驗，表揚好的單位和个人，促进竞赛的开展。其次，訂出竞赛的評比条件，評比条件分重点指标和一般指标。

重点指示：

①保证完成按生产任务确定的用电計劃指标；

②按期制訂保证条件，認真执行节电措施，积极貫徹新措施，有明确分工和进度者。

一般指标：

①認真执行用电管理制度；

②积极作好避峰用电工作；

③发动群众，注意电气安全，消灭电气事故。

再次，做好竞赛的檢查評比和奖励工作：

节约用电工作的檢查，除在厂的每月成本分析會議和季度決算會議上，进行檢查分析外，还召开月度專業会和季度檢查評比会。

月度專業会是由总机械部召开，动力科和各車間节电干部都参加，先报告当月全厂用电和各車間节电情况，接着各車間汇报保证条件执行情况，特别是节电措施貫徹的进度和产生的困难，最后討論分析原因，作出下一步打算。

每到季度末，进行一次檢查評比，方式是采取互相檢查評比办法进行，即前紡查后紡（包括通风組）、后紡查織部、織部查前紡，由各組檢查二个或三个車間中，提出一个較好的車間，再由三个組提出較好的車間，根据竞赛評比条件，評比出一季中的“节电优胜”車間。

通过这样互相檢查評比，能达到相互学习，交流經驗，共同提高，如后紡組檢查到織布車間时，就認為他們发动群众是較好的，而且輪班工区都了解对貫徹节电措施的分工，并有保证条件按照执行。

在相互檢查中，大家都認為前紡車間节电干部对貫徹試驗新节电措施認真負責，并主动提出試驗梳棉机皮帶張力，减少启动电流波动以降低用电。

关于檢查主要内容，是在发动群众的基础上完成节电指标和貫徹措施的情况，例如三季度織布車間在干部會議上研究制訂車間节电竞赛保证条件后，发动群众按工种（加油、保养、工区等）將节电措施訂入先进生产者竞赛指标內，使車間竞赛保证条件有着可靠的群众基础，因而获得“节电优胜”車間的光荣。

“节电优胜”車間經評定后在每季职工代表大会上发獎給先进生产者的同时，提出优胜車間节电事迹，由厂長給予“节电优胜”流动紅旗一面，以資表揚。

縹絲廠要加強技術檢查工作

陳宜璋

地方國營浙江制絲二廠為了適應生產發展，加強企業管理和技術監督工作，提高產品質量，在去年5月份成立了技術檢查科，並逐步建立了各項技術檢查制度，通過制度規定的檢查工作來改進和提高產品質量。

技術檢查工作是關係到各個生產工藝過程的。因此如何迅速提高檢查人員的技術業務水平，熟悉全廠技術情況，掌握成品與半成品的質量標準，將是開展工作的必要條件。我們堅持了經常的業務學習，並採取“以師帶徒，保教保學”的形式來進行互相學習，幫助從工人中提拔的幹部儘快地掌握和熟悉各工藝過程和技術檢查基礎知識，如各車間的技術條件的檢查方法和計算等等，努力培養他們的單獨工作能力。

在技術檢查科成立之後，我們即着手逐步建立了各項檢查制度，如“生絲出廠檢查制度”、“原料進倉檢查制度”和“下腳出廠檢查制度”。除了平時加強產品製造工藝過程技術條件的檢查外，特別重視與嚴格了出廠時的檢查，以免造成次貨出廠。

如去年11月下旬一批生絲出廠檢查後發現其中一件色澤相差半級以上，不能併入成批出廠，原來該件生絲是因成批缺少一件而併入的。因而避免了色澤不齊的次貨。同時，在生絲出廠時嚴格掌握了回潮率的規定範圍，回潮率不足或過多均需經過適當處理，這樣就直接促進了車間重視生產過程中的溫濕度管理和檢查工作，建立了定時紀錄制度。

“下腳次級蠶出廠檢查制度”的執行，對於車間按標準選蠶、節約原料同樣起了督促作用。如去年7月上旬85包春秋黃斑印頭出廠檢查中，有11%系統號原料，有7.5%是次級蠶，結果全部復選，節約了大量好的原料。又如今年一月上旬33包黃斑次級蠶出廠檢查中有4.1%統號上車原料，經復選後出廠，事後各有關部門按上級發下次級蠶統一了目光，並且在選蠶工人間也經常校對，上車成數有了提高。

平時的技術檢查，我們主要是嚴格檢查那些通過生產實踐證明行之有效的技術措施的執行情況。因為我廠幾年來根據工人們豐富的勞動經驗，及學習了兄弟廠的先進經驗，累積了一些有關提高和保證產品質量的措施。例如調換庄口採取官堆按縹的措施，消滅了色澤不齊的次貨，秋蠶清湯縹絲，基本上消滅了夾花絲。實踐證明，由於措施的認真執行和經常檢查，對完成國家計劃起了積極的作用。

但光靠嚴格措施執行情況的檢查還是不夠的，因為某些措施是隨氣候季節不同而需要改變其內容的，因此必須因時制宜及時地提出修正和補充措施的意見，使措施更符合於客觀實際情況。如去年7月份硬絞角多，揚返車間溫濕度按原來措施規定掌握有困難。我們根據去年二季度氣候不同於1955年二季度的

特點，適時地進行了“揚返車間車廂溫濕度對絲片干燥程度的影響”的試驗，通過資料分析，提出了在當時氣候下的濕溫度控制範圍，同時改進了落大絞、絞絲等操作方法，對消滅硬絞角有一定作用。

技術檢查工作要與小型試驗工作相結合，目的是為了既要發現問題又要幫助解決問題。通過試驗來進一步證明某些措施及意見的效果是否切實可行。同時從技術檢查科與有關生產部門的相互關係上來說，也是建立良好的協作和配合的基礎。如平時檢查中，經常發現縹絲車間小水龍頭的流量普遍大，而且各台不統一。考慮到這會影響生絲色澤的統一，但又提不出具體意見，必須經過試驗才能得出結論。因此，在去年12月初作了“不同車速不同流量對絲色的關係”的對比試驗。通過試驗，會同各有關部門鑑定分析，統一了目光，得出了流量與車速對絲色的關係的初步結論。並提出了在不影響絲色差異與統一的原則下，按不同車速掌握多少流量的意見。因此縹絲車間的用水量自11月份平均每天371噸減少到12月份平均每天306噸，不僅保證生絲色澤更趨統一，而且还大量節約了用水和煤耗。

有時生產上出了問題或事故，其主觀原因往往由於工作人員對檢查工作的一時疏忽和大意，或者是制度執行不嚴格。如揚正車間在去年二三季度執行揚返中間拍水很好，達到95%以上。當時我們也能每天檢查其執行情況。但自四季度以來，車間領導上對這一操作執行放鬆了，工人執行也松懈了。但是我們也沒有經常去檢查，甚至連續二個月沒有進行檢查，結果中間拍水處於自流狀態。後來覺得這樣發展下去對質量將帶來不利影響，向車間提出意見並加強了後縹的檢查，才得到迅速糾正。檢查試樣工作、分析試樣資料的正確性對發現問題具有重要的意義。因為很多實縹中產生的問題往往由於試樣工作的不全面或者成績計算錯誤而造成的。如去年11月份縹制崇裕庄口時，車速比試樣快8%，但實縹還是完不成計劃產量。當時，檢查課也覺得問題主要原因不在實縹方面，認為除了實縹有遲開車早停車的現象而影響台時產量外就沒有其他的因素了。但是沒有進一步深入細緻地分析試驗資料和檢查復核資料的正確與否。後來，問題顯得更嚴重了。試驗室才把該庄口的全部試樣原始紀錄進行了核對復算，問題終於被發現了，原來是試樣公量台時產量的回潮率因素應該是減去的，而由於試樣的計算人員的工作粗枝大葉把它加進去了。而且，在制定計劃過程中也始終沒有被發覺。

所以，要使實縹生產正常，制定計劃正確，如何在試樣過程中重點檢查、分析各項資料、了解試樣情況的確是十分重要的一環。

单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

关于手工棉織业社会主义改造的若干問題

赵怀之

(一)

我国手工棉織业已有六百多年的历史，历来在国民經济中都起着积极的作用。据严中平在其所著“中国棉紡織史稿”一書中估計，在1934年到1935年間，全国棉布生产量中有61%是手工織机生产的。全国解放以后，手工棉織业曾經得到了比較迅速的恢复与发展，历年产量均占全国棉布产量的20%以上，产品的花色品种較多，不少产品为群众所喜爱，并且由于生产經营灵活，織机構造簡單，所以能适应市場变化和消費者的需要而改变产品品种，使它很好的起了大工业的助手作用。特别是目前国家劳动力还很富裕，手工棉織业50万左右的从业人員依靠織布維持了日常生活，因而减少了社会就业問題和社会救济的負担，作用也是很明显的。

經過1956年社会主义改造高潮以后，絕大部份个体手工棉織業者都已經組織起来。手工棉織業者由个体所有制轉为社会主义集体所有制，解决了个体生产时的不少困难，很多产品提高了質量，降低了成本，不少社員的收入也有所增加，生活福利有所改善。但是，組織起来以后，还有許多問題如比較具体的发展方向，針对机械設备陈旧、产品質量低以及生产上的种种缺点如何进行技术改造，生产及經营形式等等都需要进一步加以研究。合作社組織在发展过程中的这些具体問題，必須很好的解决，才能完成社会主义改造的历史任务。

(二)

在研究手工棉織业的社会主义改造时，除了須要考虑手工棉織业本身在生产上、經营上以及劳动力的安排等方面的問題外，还須要考虑全国棉紡織工业的情况。

在第一个五年計劃期內，我国預計將增加200余

万紡錠和6万台織布机，如果按一般中等紗計算，新增加的設备中約有80万錠是單紗厂，估計在第二个五年計劃期間，还会新建一定数量的單紗厂。我們知道，从單紗厂紡出来的棉紗送到布厂織布，会增加不少的手續和生产費用。不能設想，將來在我国紡織工业中存在着很多的單紗厂和单独布厂或手工业合作社的局面，而必須逐步增長近代化的紡織工业設备，也就是要建設一定数量的紡織全能厂作为紡織工业的骨干。并且，我們正在逐步地改变着过去紡織品工业分布不合理的布局，但是有些手工棉織业集中的地区如江苏、山东等也是紡織工业集中的地区，如果从很远的內地建設單紗厂来供应这些地区手工棉織的需要，也是不够合理的。另外，在第一个五年計劃期中，我們曾遇到了1954、1956兩年农业上比較严重的灾情，因而影响到1955、1956兩年棉紡織工业的生产，例如1957年預計比1956年棉紗减产60万件。手工棉織业几年来也是1953、1954、1956年生产水平較高，1955、1957年有較多的降低。这种情况說明了棉产的消長直接影响了棉紡織工业的发展。我們預計今后棉紗生产是会随着棉产的逐步增長而增長的，但是，棉紗增長了，还有針織單織厂及其他工业用紗等等需要，手工棉織用紗量的增長是会有一定限度的。

在棉紗生产数量并不充裕的情况下，一方面要安排大厂生产，并保証产品質量以及国家的財政任务等；一方面也要利用手工棉織业的生产設备，維持并逐步提高广大手工棉織劳动者的生活。国家以一定数量的投資，一方面要合理地建設近代化的紡織工业設备，并逐步改变紡織工业的布局而建設一定数量的全能紡織厂；一方面又要合理的供应針織厂、單織厂和手工棉織业的用紗而建設一定数量的單紗厂。这就表現了問題的矛盾所在，而往往在安排生产、分配棉紗数字的問題上矛盾表現得比較明显。

因此，针对手工业与大工业存在的矛盾问题，国家在考虑整个棉纺织工业的发展时以及具体的分配用纱数字时，需要按照各方面的情况，很好的做到统筹兼顾、全面安排；但是，如果能根据全国棉纺织工业的实际情况，确定比较合适的手工棉纺织业的改造方针，恰当的测算手工棉纺织用纱数字，很好的安排每年的生产，并且积极地解决手工棉纺织业内部存在的矛盾问题（例如地区之间用纱水平的悬殊等），则更有助于矛盾的逐步缩小或能很好的解决矛盾。

如果在考虑手工棉纺织业的改造时，上面的情况可以作为某些依据的话，我认为在一个较长的时期内（譬如说5—10年）手工棉纺织业改造的发展方向应该是：一部分采取逐步提高的办法；一部分采取维持的办法，并有条件的对这部分逐步加以紧缩。虽然在一定时期之内，紧缩可能有很多困难，但是作为一个方向来说，这个行业的生产队伍如果缩小些，是解决矛盾问题的主要方法。

逐步提高的对象，应该是设备较好、技术水平较高、织布历史较久、产品又有着较好的销路的地区，在某些大中城市或某些集中生产区的专业是具备这些条件的。这些地区，一般地每年都有一定数量的积累（高的每台布机每年积累500—2000元以上），可以使用自己的积累，点滴地逐步改进生产条件，改进部分机械设各，淘汰落后机台，为逐步过渡作好准备。同时，随着国家棉纱生产的逐步增长也应适当的增加这部分地区内用纱水平较低地区的用纱量。如果这部分专业不采取逐步提高的办法，不但从业人员的生活水平不能随着整个劳动人民生活水平的逐步提高而提高，并且估计这部分专业将来可能有较多的要改变生产资料所有制关系，不很好的准备条件，会给过渡后的工作增加很多困难。

维持并逐步紧缩的对象，是指设备较差，技术水平较低而在一个较长时期内又须要靠织布维持全部生活或部分生活的专业或兼业户，某些中小城镇的专业和农村兼业是这种情况。这里所说的维持，也并不是原封不动，在维持的过程中，为改进生产和增加从业人员的收入，也要积极地进行可能的技术工作，并逐步的合理调整每个机台的用纱水平。估计这部分维持的时期可能是较长的。由于这部分情况比较复杂，分布地区较广，所以更要进行深入细致的调查研究工作而分别不同的情况采取不同的办法。例如在农村中或某些小城镇中与农业关系密切的专、兼业手工织布生产者，随着农业生产的发展，都有逐步转移到农业生产的可能，但是估计在一个较长的时期中，这些人专靠农业或专靠织布都不能维持生活，所以必须继续供应以一定数量的棉纱，以补充生活的不足，这部分机台的用纱，一般的至少不应该再增加。这一部分人中一小部分因为技术较好，产品为群众欢迎，而转到农

业又有一定困难，也可能逐步转到专业生产。

如果要缩小手工棉纺织业的生产队伍，转业的可能性是一个值得研究的问题，不可否认有些地区的城市和农村中劳动力都不缺乏，转业有一定困难，但是有些地区也并不是毫无办法的。我们的工业是在发展的，在新建工厂时可以吸收一部分，其他行业也有可能转去一部分，农业发展了也可以转移一部分。当然那一条路也不可能解决很多问题，而需要找出较多门路并采取慎重而稳妥的办法。

手工棉纺织业的改造工作，因地区的不同，城市、农村的不同，专业兼业的不同而应该采取不同的具体办法，但是，为了维持手工棉纺织从业人员的的生活，为了利用其现有设备改进其生产使其更好的满足人民的需要，改造工作总的精神应该是采取积极的态度。

总的来看，手工棉纺织业经过进一步的改造工作以后，一部分专业由于技术改造的结果将逐步过渡到生产资料的全民所有制，一部分维持并逐步改进生产而较长时期的保持生产资料的集体所有制，一部分则随着农业的发展而逐步转移到农业生产中去。无论是那一种方式，都将随着国家生产的逐步提高，本身生产技术的不断改进而逐步改善生产条件和生活水平。

（三）

手工棉纺织业应该怎样的进行技术改造，也是全部改造工作中的重要问题之一。

技术改造的目的，在于提高劳动生产率，提高产品质量，降低成本，从而在生产发展的基础上逐步改善从业人员的生产和生活条件。根据棉纱供应情况和设备的特点，手工棉纺织业如果围绕着提高产品质量，节约原材料，增加花色品种等方面的问题来进行技术工作，并作为较长时期内技术改造的基本内容是比较妥当的。

在工作中首先应该针对生产上的薄弱环节（如浆纱、染色工序）来考虑技术措施。如经纱上浆后须要太阳晒干，而遇天气阴雨时则不是停工生产就是因浆纱不干造成软轴而影响生产；在染色方面，染纱着色常常不均，染布造成次品，有的合作社织布次品率只1—2%，而经过染色后上升到20%。在分散生产的地区这些情况更是严重。针对浆纱、染色中存在的问题，有些地区曾经试用了一些办法，例如用土烘房（用烧坑的原理，使热传到一个小型的土砖房中）烘纱；发挥老技术工人的积极性并学习其他地区的先进经验以提高染色技术；也有的合作社制订了本社的简单的织布操作方法以提高织造正品率。

考虑节约原材料的技术措施，以节约下来的原材料来增加生产，也应该是织布合作社经常努力的方向。一个设备规模100台布机的合作社，工作稍一疏忽，就可以多用棉纱400—500包（每包十磅），所以必

須節約用紗，減少拆布回絲和上了機回絲以及絡紆回絲等等浪費。在機物料的使用上，有些社一台布機一個月維修費超過10元，應該大大節約。在染化料的使用上，有些社為了染色牢固，不從技術上求得改進而用多加料的辦法，也應該及時的加以糾正。有的社考慮用接經的辦法來節省上了機回絲；使用舊的機器零件並實行嚴格地領料制度、建立個人領料卡片等等都是可以採取的辦法。適應棉紗不足的情況，研究一些其他織造原料也應該作為一項重要的技術工作。如有些地區將棉織機改織綢緞用家蠶黃絲織綢；用棉杆皮纖維作紬紗織造一種麻袋；用縫紉業剪下的碎布條打碎手紡并織布；試驗用面粉代用品作漿料等等。

手工棉織的產品，歷來是多種多樣的，如何根據手工織機的特點，保持並增加多品種生產而做到與大工業很好的分工，應該作為技術改造的重要內容。一部分用紗少、用工多、小批生產的產品是適于手工織機織造的，多梭與提花織物，手工織布也宜於發展，有的地區的合作社或合作社聯社中專門組織了力量研究新品種生產，工作成效甚大。目前大多數省市已有了多梭箱人力腳踏織機，這種簡單的多梭箱裝置，適應了簡單的木機設備，可以織制組織不複雜的格子布，按裝了這種簡單的裝置，可以使原來不會織格子布的能夠織造；減少了手搶梭時碰傷手指的工傷事故，並可減低手搶梭時的眼看布面、腦記緯紗根數、用手摸梭的勞動強度；減少了手搶梭時的錯格次布從而減少拆布回絲。最近，北京第一棉織社又初步試驗了在動力鉄木機上裝置多梭箱。據說江蘇南通有用竹片、彈簧作提花架而織提花織物。類似這樣的技術改進，如果能夠不減少花色品種或能增加花色品種，是值得加以提倡的。手工棉織中尚有一部分本色白布，這部分任務應該逐步減少，並且根據市場需要，逐步的將織白布的機台固定下來而進行一些必要的技術改進，如按裝停經片等以提高產品質量。

人力織機是否改裝動力運轉，也是技術改造方面重要問題之一。根據設備特點與棉紗供應情況，改裝動力運轉並不是技術改造的重點，不適當的改裝了可能會停工待料或影響機器壽命。但是，如果經過一個時期之後，某些設備較好的地區，電力供應沒有困難，資金和技術條件許可，在棉紗用量變動不大的條件下，用自己的積累改裝部分機台動力運轉，也不是完全不好的辦法，至少工人的勞動強度可以降低。至于改裝動力運轉後是否多余出勞動力的問題，則可以用不增加看台，減少工作時間來掌握。

圍繞着提高產品質量，節約原材料，增加花色品種來進行工作，不但在目前棉紗不足的情況下可以作為技術改造的重要內容，即使在棉紗逐步增長的情況下，也仍然不失其重要性。有些地區產品質量好的生

產者比同一品種質量壞的生產者可以多得工資40%，有的地區因為織布次品全年扣工繳費達數萬元，可見在技術改造上如果根據實際情況深入細致地多想辦法，是能提高生產並逐步提高社員的收入。

(四)

手工棉織業一般地生產規模較小，經營靈活，特別是管理機構精干與管理費用較少方面表現得甚為明顯。例如，江蘇江陰縣云亭鄉棉織生產合作社共有21個織布工場（每個場布機20—92台不等），11個織布小組（每組布機9—19台不等），一個漂染工場，共管理布機1,567台，其中專業951台，兼業616台，專業社員1,286人，但整個社的管理人員只27人。根據這個優點，似應保持合作社較小的建社規模。

由於合作社的生產情況與費用支出與社員收入有直接聯繫，所以一般的有着民主辦社與勤儉辦社的風氣。社員可以通過定期的社員大會或在生產小組會上向理事會提出意見，並且有些社還有着群眾管理生產的良好制度。例如，北京第十棉織社車間主任與生產組長都不脫產，每個生產小組有十人左右，全組將工作分成產質量完成情況，回絲數量，馬達、天軸、地軸的檢查，地面和機台是否清潔，宣傳本組好人好事等幾個項目，按照每人的特長，一個人或二個人分工負責一項工作，每到十天，生產組長召集會議收集情況並在組內討論如何改進工作，這樣便做到了人人有責並且培養了大家關心生產的良好習慣。全社還有一個由老技術工人和生產管理幹部組成的技術研究組，專門解決比較重要的技術問題并向社員進行技術教育。這個社在增產節約運動中，通過領導摸底，群眾揭發浪費，舉辦浪費展覽會，小組制訂措施等等辦法，制訂出全年節約原材料和管理費用等2萬多元的方案（全社共有96台電動鉄木機），全社的生產情況是比較良好的。

保持着較少的費用支出；努力提高產品質量；增加花色品種；有條件的增加產量；合作社的收益是會逐步提高的。如果能夠將收益按着“先工資、後治病救濟、有剩餘才積累”的原則進行分配，則社員的收入是會隨着生產的發展與改進而有所提高的。

如上所述，手工棉織業在改造的過程中，必須保持經營靈活，產品多樣，以及民主辦社，勤儉辦社等優點，並且將這些優點始終維持下去，正如劉少奇同志在黨的第八次代表大會上所指示的：“各種合作組織都必須注意保持和發展原來的個體經濟在生產上和經營上的優良傳統。合作化以後，手工業產品的質量必須不降低而要提高，品種必須不減少而要增多”。這也就是手工棉織業在生產和經營上的方向。

江苏省紡織工業的生產改組工作

張 新

江苏省1956年合營的紡織廠共有1094戶（不包括絲綢工業）。

一年來，根據中共江蘇省委及上級指示，在各地黨委和各級主管部門的具體掌握下，上述廠在合營以後進行了生產改組工作。

通過改組，被并掉的廠有479戶，其餘是採取聯管形式或者是單獨合營。絕大多數廠改組以後，生產效果都很好，部份廠效果不明顯或進步不大，只有極少數廠改組得有些問題。改組改好了的廠，有如下幾點主要收穫：

①挖掘了大廠、先進廠的潛力，通過并廠解決了一些小廠在生產設備、技術等方面的不少根本性問題，從而改進了生產，獲得了良好的經濟效果。如并廠較多的無錫、常州、常熟、蘇州、鎮江、江陰六個市縣，因改組的直接原因而能增產的廠占改組廠數的29%，提高質量的占60%，增加花色品種的占21%，降低成本的占34%。不少廠改組時投資很少，而收益頗大。如常州市裕民廠原來每千公尺棉布成本為78.89元，另七個小廠為91元以上；將七個小廠并入裕民，廠投資僅20,530元，由於減少了漿紗成本和管理費用、提高了質量，全廠成本降至73.4元，全年增加收益7萬元左右。

②加強了企業內部協作，改善了人力使用情況。如無錫市不少袜子廠本來工序不完整，以致半成品在市內“大旅行”，現已成為工序較完整的廠。常州市不少布廠沒有漿紗筒經設備，通過改組亦均求得解決，各地不少廠的多人少人現象，也得到了調劑，避免或減少了使用臨時工。技術力量因能夠集中使用，開始有條件加強機器的平修；進一步密切和加強了技術交流，初步改善了原來技術力量薄弱的情況。

③改善了職工勞動條件和生活福利。

④加強了企業管理，建立了必要的管理制度，為企業進一步改造創造了有利條件。

從大多數廠的情況來看，改組改好了有如下一些主要原因：

①加強政治思想領導，提高對改組有關政策的認識，是保證改組工作正常進行的首要條件。在社會主義改造高潮後，迅速地將群眾熱情引向生產，針對當時不少幹部熱衷於并廠以及貪大貪多情緒，進行了反復的教育，提高了他們對改組工作複雜性的認識，並明確了改組的原則。在制訂規劃時，加強了對改組原則的學習，強調深入調查研究和反復討論（如吸收有關私方人員及工人骨干研究），使規劃的制訂，儘可能避免或減少官僚主義與主觀主義的成分。在具體進

行遷并時，加強了“改組生產兩不誤”“改組是為了更好地生產”的教育，強調必須制訂行動計劃交群眾討論，保證改組工作各個方面的問題均能考慮周到，充分準備，從而做到“改而不亂”。除了針對各個時期情況加強思想領導外，各地還加強了組織控制，如對規劃採取黨委審查、逐級審批，加強對基建撥款的控制，典型試點，分批進行等，都是必要的。

②充分調查研究，制定了合理的改組規劃。一般改組改得好的廠，對規劃的制訂，均經過反復研究。研究修訂規劃的過程，也就是改組政策的實際貫徹過程。如常州市對規劃先後研究修訂十多次，市長親自深入各廠了解研究，通過每次吸收有關人員修正，逐步地使改組規劃由“兩大”變為“兩小”（即遷動面與投資數的大小）。實踐證明，改組改好的廠一般均符合如下原則：

1.根據“大部不動小部調整”的精神，對名牌貨的廠及生產經營沒有困難有條件單獨存在的企業應一般不動。對生產經營有困難或通過改組確有顯著經濟效果、符合經濟、合理原則者，則根據不同情況採取不同形式進行改組。

2.生產改組和技術改造相結合，目前規劃和長遠規劃相結合，充分考慮到工業布局的合理；并廠時顧及到生產設備平衡，機器性能牌號相同或相近；聯并廠均是動力機或均是人力機，協作關係密切，產品相同或相近，不僅注意到不減少生產品種，而且也顧及不影響花色品種的安排與翻改便利；採取“統一管理，統一核算，分散生產”的聯管形式時，還注意到廠址相距較近。

3.無論聯、并，均符合“以大帶小，以先進帶落后”的原則，充分預計到改組後各方面的影響，對生產上、管理上、職工生活上各方面的問題均顧及有條件得以妥善解決，從而保證改組後正常秩序的迅速建立。

③充分地做好準備工作。改組工作涉及到各個方面的問題，十分細緻複雜，在規劃定案以後，各地將聯、并有關廠組織起來，進行初步的統一管理；要并的廠，先行聯了起來，這樣就有利於統一安排生產和改組。

在人的工作方面，加強了團結互助搞好生產的教育，特別是對基點廠職工，注意加強了主動搞好團結的教育，發揮骨干分子的作用，進行一系列具體工作，如在遷并行動前，發動了互相訪問，組織聯歡，座談生產生活情況，交流技術管理情況，提倡互相學習，在認真研究基礎上逐步統一了某些可以先統一的制度，這樣不僅使改組後團結一致，搞好生產，而且還推動了當前生產，對生活有關方面的細節，亦進行了妥善

安排，对干部及私方人员的职位，注意到事先妥善安排，并使在迁并行动中做到事事有人负责。

在机器方面，一般根据设备情况，严格注意安装规格的掌握，并尽可能做到原人使用原设备。有多緯设备的，采取“蛇脱壳”方式分批检修迁装，一般在迁厂过程中或迁厂后不立即花费大力来检修机器，以免集中过多人力花在检修方面，而忽视保养，影响生产。

江苏省纺织工业的改组工作，一般是在上半年进行规划，下半年着手改组，但也有少数厂在社会主义改造高潮后，就较快的进行改组，动手过早，准备工作不充分，给改组带来了一些问题，也有的由于缺乏实际经验，对改组原则领会不深，工作上有些偏差，有的是措施没有跟上，也产生了一些问题。如：

①对少数厂的迁并，缺乏细致研究，在具体组织进行改组时，掌握不好，形成并厂后生产不正常。如苏州市协成布厂原只有40多台机，工作基础较好；但在高潮前夕，已由私私合并进50多台机，还没有消化得了，又在高潮后较快地并进32台机，设备类型不同，厂领导忙于迁并和检修新迁来的设备，影响了生产。无锡市曾将和新布厂错误地规划并入丽新布厂，经发觉，在半途又迁返原处，损失23,900元。个别色织布厂并得太大，对可以不并甚至应该不并的厂也并了，影响到花色品种的翻改便利。有些厂迁并的规划本身是正确的，但因未做好改组准备和忽视迁并过程中应做好的各项工作，亦使改组后仍有些混乱。

②一般的对并厂掌握较紧，对联管厂掌握较松，对联管后可能产生的问题预计不足。全省改组得不好的厂中，联得不好的厂较多一些，目前的问题是有些联管基点厂的生产工作基础不比甚至不如被联的厂好，形成“带”不起来，并引起一些私方人员及干部的某些思想问题；个别联管厂产品性质不同，联起来后，生产技术管理有所偏废；有些厂相距较远，领导骨干不适当地过多集中于基点厂，使被联厂的生产领导有些松弛；特别是全省采取“联”的方式进行改组的厂，不分条件而过多地采用“统一管理，统一核算，分散生产”的方式，影响到各个基层生产单位对企业管理的责任心，甚至形成一些相互依赖的情况（如嘉定县大业、志成两厂在联管前均赚钱，联管后均亏本，相互扯皮）；厂联管后，企业规模大了，而干部能力适应不上，原来可以胜任工作的干部，现在觉得吃力，管不好；几个厂联成一个企业，职工在生活、福利、工资等方面均要求向高的看齐。这些问题，如能在事先足够预计到，有不少厂是可以不采取“联”的方式进行改组的。产生这种情况，实质上还是由于没有清除“只从主管部门可以少一些头、便于管理”的贪大思想。

③对改组后管理组织形式及人员配备，未统一列入改组规划，加强事先控制，以致有些厂在改组后非

生产人员增加过多，加大了成本中的管理费用，也不利于管理。

④一般对迁并改组的厂，对职工生活福利条件的改善，尚引起注意；但对联管厂则注意较少，放松了可能进行的某些改善。

根据中共中央关于1957年开展增产节约运动的指示的精神，结合江苏省的具体情况，今年一般不再进行改组，但仍需继续进行一些必要的技术改造，对去年生产改组中联、并得不适当的企业，应有计划地进行必要调整，并抓紧解决以下一些问题。

①对绝大多数联、并得对头的厂，在原有基础上对生产管理工作进行巩固提高，对去年改组的某些不当情况加以调整建立与健全各项管理制度，进一步对旧企业的生产管理工作实事求是地进行改造；对个别并厂确实并得不当在生产上存在严重问题，经过努力加强措施仍不能显著改善者，可考虑仍然分开，但应吸取以往改组的经验，有计划有准备地进行；对规划本身正确或问题不大，但在组织进行改组时有缺陷而带来一些问题的，进行补课，针对不同问题进行解决。如职工不团结者应加强教育并解决一些实际问题；领导力量薄弱者，设法加强；机器安装不合规格或放松对原设备保养者，可统一组织力量，利用今年生产任务不足的条件，妥善安排减产时间进行平修或校正安装规格；对一些制度混乱者，应迅速建立正常秩序；对生产关键问题，应加强领导，发动群众并适当由主管部门支援一些必要的技术力量协助解决。

②对联得有问题的厂，分别不同情况处理。一般如符合“以大带小，以先进带落后”的原则，品种相同相近，协作关系密切，机器设备相似，工资福利水平相近，基点厂与被联厂厂址很近的，根据纺织工业生产特点，仍可采取“统一经营管理，统一核算，分散生产”的联管形式。不宜于统一核算的分散的工厂，采取各负盈亏的办法。被联厂有单独存在条件，且与基点厂相距较远，基点厂不便管理者，应研究多方面的利弊，有计划有步骤的拆开。联管厂之间，职工生活福利工资相差很大影响团结者，应结合今年新合营厂工资改革，予以适当调整并加强教育以求解决。问题较大难以解决，可结合上述情况考虑拆开。联得对头而工厂干部能力与企业规模不相适应者，应该加强。基点厂应加强分工场（即进行统一管理统一核算的被联厂）的领导，纠正将分工场生产领导骨干不适当地集中于基点厂的情况。

③对改组后某些厂非生产人员增加的问题，需分清哪些是应该加的和不应加的，对不同小厂究应采取何种适当形式进行管理，应在总结一些经验的基础上考虑到对多余人员的妥善安排，逐步调整解决。

④对迫切需要而又可能解决的一些职工生活福利问题，通过今年的基建投资安排予以适当解决。

技 术 研 究 与 改 进

——全国紡織染技术成就专业會議交流資料——

編者按：紡織工业部定于今年第四季度召开全国紡織染技术成就专业會議，总结推广最近时期的有关紡織染技术改进的先进經驗。本刊从本期起將陸續刊登这些經驗，希望各局厂組織专业同志进行研究，如有不同意見或好的建議，請向各厂或各地紡管局（工业厅）提出，并抄送紡織工业部技术司一份，以便广泛征求各方面的意見，及时交流經驗。

棉箱松包机进口加裝均棉除杂裝置

陝西第二棉紡織厂

由于我厂原有的开清棉机的棉箱松包机和豪猪式开棉机之間沒有棉箱給棉机，因此原棉不能受到进一步的松解和除杂作用，最主要的缺点是原棉进入豪猪式开棉机之前，不能通过棉箱实现进一步的調节均匀和混和。結果由于前段机器除杂效能不高，棉籽就被头末道清棉机的紧压罗拉所压碎，制成棉卷中就含有很多破籽壳，这些破籽壳經梳棉机分梳后附着于錫林、道夫和盖板的針間，影响棉網質量不能提高，棉結杂质多；同时还发现棉箱松包机的混棉帘子上原棉喂入不均匀，造成头末道棉卷均匀度不够稳定，同一棉卷內含杂分布不够均匀，最后影响到成紗質量。

我厂机械部主任楊庆祥同志建議在松包机进口处

加裝均棉除杂裝置，經過多次研究和試驗，基本上解决了这一問題。

（一）机构：

如图1所示，1为均棉釘打手，直径为14"，上面裝有釘8排，每排有釘19~20只，速度为每分钟280轉，其作用为將原棉从混棉帘子上均匀剥下，进行开松和除杂；2为自重紧压罗拉，重量約70~80市斤，（可利用廢長磨輥或梳棉机的棉卷罗拉），其作用为將混棉帘子上的原棉略加压缩；3为木罗拉（原有的木罗拉），其作用为將混棉帘子上的原棉初步压平，便于喂入自重紧压罗拉；4为水平帘子，为了便于安裝漏底，把原来帘子縮短了20"左右，且其傾斜角度較前为大，5为圓弧剝棉板，其作用为剝取打手上附着的原棉；6为漏底，坐棒为 $\frac{1}{4}$ "×1"的扁鉄，上端刨成45°斜角，安裝角出口处为17°，入口处为15°；打手至漏底的隔距进口为1"，出口为1 $\frac{3}{4}$ "；坐棒和坐間的隔距为 $\frac{1}{2}$ "。

傳动裝置如图2所示。

（二）加裝这种裝置后的效果：

（1）增加了落杂区，在处理16支紗原棉时，这一部分的落棉率为0.43%，落杂率为0.39%，落杂中含杂质27.48%，含棉籽63.41%，含纖維4.41%。以整个棉箱松包机来算，加裝前后的比較数字：落棉率增加8.16%，除杂效率增加24.57%，落棉含杂减少5.6%，落棉含纖維增加20.2%，落棉含棉籽增加28.01%。

头末道清棉机紧压罗拉压碎棉籽的情况减少了，棉網質量有了提高。

（2）給棉較前均匀。帘子上的棉块經打手打击后，形成一种松散薄层，棉块重量不超过0.5兩，并且由于陸續喂入，改变了

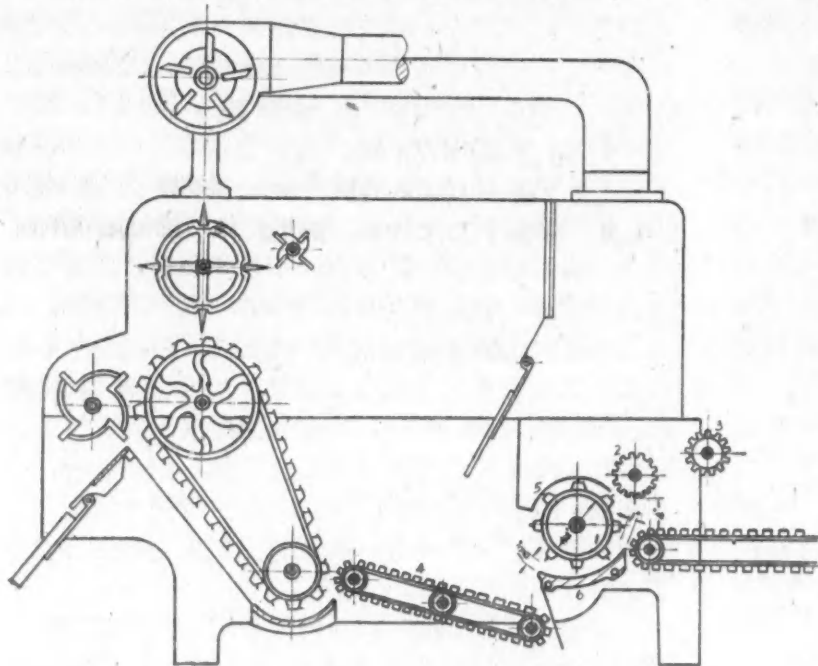


图1. 解包机加裝均棉除杂裝置示意图

- | | |
|-----------|------------|
| 1. 均棉打手； | 2. 自重紧压罗拉； |
| 3. 木罗拉； | 4. 水平帘子； |
| 5. 圓弧剝棉板； | 6. 漏地。 |

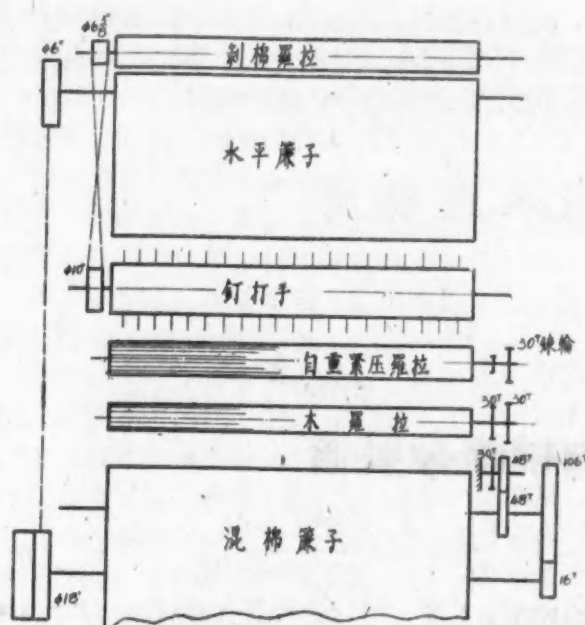


图2. 解包机增装均棉除杂装置传动图

过去混棉不良及给棉不均的情况，稳定了松包机的存棉量，为提高棉卷均匀度创造了有利的条件。

(3) 减少后部落棉。由于大量棉籽已在前部落下，因此后部各机尘棒隔距可以减小，对节约用棉有一定作用。

(三) 安装后应注意事项：

(1) 自重紧压罗拉与混棉帘子间的距离不能小于4~5吋。

(2) 和花时应尽量在帘子的纵向和横向间铺平。本间回花及棉条应根据技术管理规则第120条的规定“分夹在各层原棉的中间”。

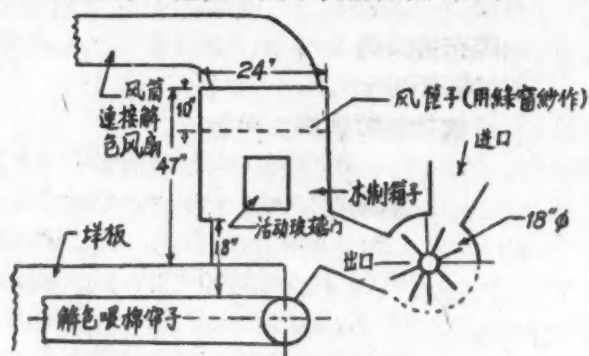
小量混棉打花机代替人工抖花

陕西第二棉纺织厂

小量和花对稳定棉箱储棉量，改善棉卷均匀度，剔除棉花中特殊杂物，具有一定的作用。但混棉工人的劳动强度很大，因此工人有“小量和花经验好，累得胳膊受不了”的反映。我厂为了解决这个问题，就采用了职工所提出的小量混棉打花机的建议。现介绍于后：

(一) 机构：

小量混棉打花机的简单机构如图所示。



打花机装在混棉帘子的前端，打手轴为 $1\frac{3}{4}$ " ϕ 的元铁，上面装有 $\frac{5}{8}$ " ϕ 元铁棒8根，元铁棒的长度

为18"。打手下装有尘棒29根，尘棒为 $\frac{1}{2}$ " \times $\frac{3}{4}$ " 的斜口型扁铁，尘棒和尘棒间的隔距为 $\frac{1}{2}$ "，打手至尘棒的隔距为 $1\frac{1}{2}$ "。打手速度为每分钟700转，打手盖、车架均为木制。在打手后帘子牆板上装有木质吸尘箱，箱高47"，宽24"，上部接有风筒，和松包机风扇相连。打手由 $\frac{1}{2}$ H.P. 的马达带动。

棉花由人工在进口处喂入，经打击后被投在混棉帘子上，打击时所产生的尘土被风扇吸除。

(二) 装置后的效果：

(1) 省去了原来的抖花动作，减轻了工人的劳动强度，提高了工作效率。初步计算，铺每度花的时间约可减少0.5~1分钟(原来人工抖花每度花约需4.5分钟，现只需3.5~4分钟)。

(2) 减轻了棉块重量。原来规定棉块重量不超过4两(实际上作不到的很多)，使用打花机后棉块的重量不超过2~3两，且无硬棉块，大大减小了松包棉和紧包棉混用时的密度差异，增进了混棉作用，有利于掌握定量供应。

(3) 增加了除杂作用，提高了除杂效率。

23支	机号	原棉含杂	落棉率	落棉分析			落杂率	除杂效率
				含杂率	含棉籽率	含纤维率		
改前	1#	4.00%	0.11%	40.81%	51.89%	5.40%	0.1010%	2.525%
改后	1#	4.00%	0.17%	41.13%	50.98%	5.88%	0.1569%	3.918%

(4) 打花机出口处装有吸尘箱，吸去打出的短纤维和尘土，改善了卫生条件，有利于工人身体健康。

(三) 应注意事项：

(1) 加强揀杂工作。原来使用和花小車，杂物容易发现，使用打花机后，主要靠鋪花时揀杂，所以必須加强揀杂工作，以免发生事故。

(2) 打花机入口尚不够安全，有待进一步改进，目前应加强安全操作教育，不能有大块棉花喂入，手不許伸入入口内部，防止发生事故。

利用半导体控制棉箱儲棉量

上海国棉八厂

为了使棉箱送出棉花均匀，保证棉箱内原棉的混棉成分不致破坏，就必须使棉箱内存貯原棉的差异减少；但是，目前利用搖板控制原棉量有缺点：①在調节搖板使其达到适当的出棉量和开关的灵敏度比較困难。例如开关車角度調节为 8° 或 10° ，說明棉箱内原棉容量就有差异，会影响出棉量的均匀；又如調节搖板的压力，由于开车时与关車时的压力变化，也会使出棉量有所差异。②为了克服原棉对搖板的压力，保证搖板具有适当的角度，必須給予重錘压力，因而搖板軸和軸承間的磨擦增加，也就影响搖板作用的灵敏度。

为了克服这些缺点，我們根据冲床上光电管安全保护裝置的原理，試驗用光电管来控制棉箱内存棉的高度，試驗結果証明有一定的效果，但还存在一些缺点，因此又在原来的基础上用半导体代替光电管，进行了試驗，結果良好，現已正式使用。

(一) 控制裝置的安裝方法及作用：

控制裝置安裝在头道清棉机前的棉箱給棉机上，安裝方法如图1所示。

半导体（或光电器，下同）裝在机器一側的玻璃窗外，在机器的另一側玻璃窗裝一小电筒，电筒发出光的方向正对半导体，当棉箱内棉花减少时，半导体即受到光的作用，此作用經過真空管放大后，經一高灵敏繼电器，使动力电磁鉄釋放，此时皮帶叉即因彈簧的作用而移至紧盤，棉花遂不断喂入棉箱。当棉箱

内棉花增加到一定高度时，光綫被原棉所遮断，此时电磁鉄发生作用，而使皮帶叉移至活盤，喂棉即停止。

半导体裝在玻璃窗外一托杆上，杆足用螺絲裝在机牆上部，松脫螺絲时，杆足可前后摆动，半导体用一螺絲夾夾于托杆上，其方向可上下左右調节，电筒的裝法与半导体裝法相同，真空管放大設備裝在机外柱上。

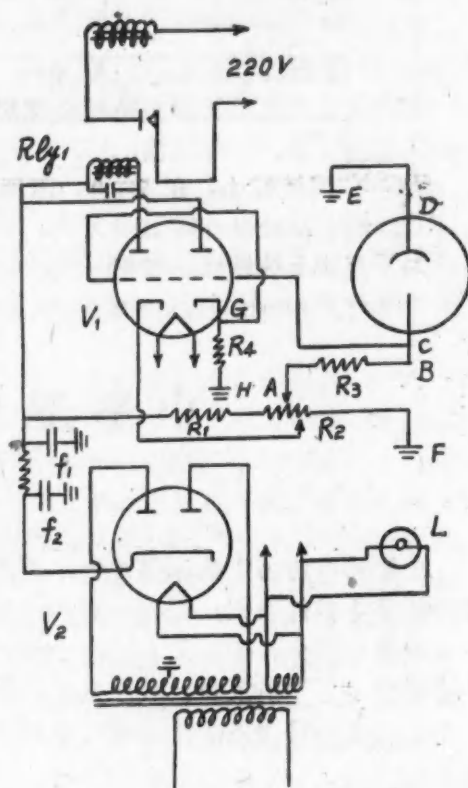


图2.

(二) 試驗經過：

(1) 試驗光电管阶段：

图中 V_1 为双三极管6SN7； V_2 为整流管 6×4 ； V 为光电管868； f_1 、 f_2 为8mfd的电容器； R_1 为1500 Ω 5W； R_2 为10000 Ω 20W； R_3 14meg Ω ； R_4 为0.5meg Ω ； R_{ey1} 为3000 Ω ；变压器为700—350—6.3V； L 为6.3V的小电珠（自行車磨电珠）。

光电管的主要工作原理是光照到光电管上时，在ABCDE电路内产生了电流，同时由于14meg Ω 与光电管内阻之比非常高，所以BE間电位差极小，此时6SN7右半部栅极負压很高，屏流被截断，G点电位接近于H点。左半部栅极电压

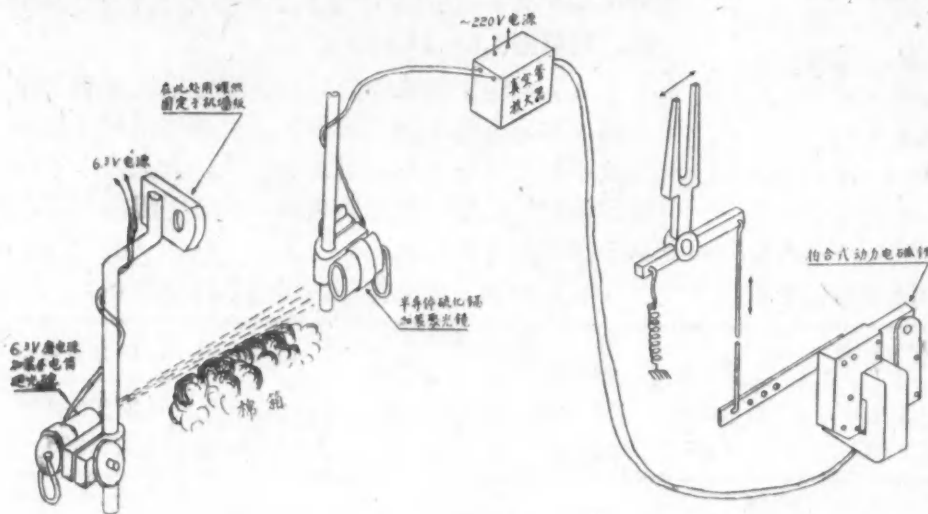


图1.

因而較其阴极低数十伏特，故其屏流亦被截断，串連于屏极电路內之繼电器亦随之失磁，繼电器控制一强有力的电磁鉄，而使斜帘子开始轉动。当光綫被棉箱內原棉所遮断时，即产生完全相反的作用。

这种装置經過一个多月的試驗，終于成功，灵敏度极高，棉卷不匀率由1.31%降为1.12%，这說明此項装置具有一定效果，但也存在以下一些缺点：

①设备复杂，保养困难，使用时易发生故障，设备費較高。

②部分零件購買困难，如光电管新貨每只約需80元，旧的亦需25元左右，且难买到。

③整流管及真空管屏极电流全部經過变压器，使变压器負担过重，产生高温。

④6SN7屏流較小，仅7mA，而所用的繼电器較大，所以繼电器在动作时显得无力。

为了克服上述缺点，我們去除了整流管，同时將6SN7改为6V6，屏阴极直接接交流(220V)，(如图3所示)此綫路前后共改过七次，最后得到成功，效果良好。目前所用之半导体綫路，基本上由此綫路演化而来。在理論上講，該綫路的光电管部分与图2相同，真空管部分与6SN7之左半部相同，綫路远較图2为簡單，但未在車上正式試驗过。

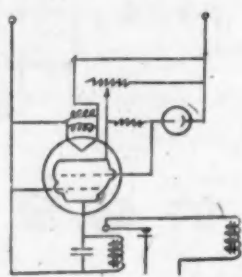


图3.

(2) 試驗半导体阶段:

所用的半导体是硫化镉光敏电阻，第一次試驗采用明通电路，但經实际試驗时，发现棉箱內情况不够好，棉卷均匀度与搖板控制时相仿。經研究后发现此綫路在通路时比較緩慢，而在断路时則比較灵敏，箱內棉位一直是在距离灯光5~6吋以下，且起伏幅度較大。以后將光电管改成半导体，15meg Ω 改为1meg Ω (如图4)，其綫路与图3全同，使用时虽較明通

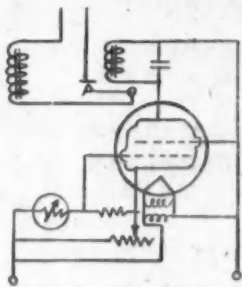


图4.

电路为佳，但对棉卷品質的改善不够显著，棉卷不匀率仍达1.5%左右。最后又作了更进一步的改进，灵敏度有了显著的提高，其綫路如图5所示。在綫路改变的同时，將半导体位置提高，試驗結果証明棉卷不匀率大大降低，在安裝前棉卷不匀率为1.8%左右，目前已降为1.12~1.35%，平均为1.25%。

(三) 几点体会:

(1) 半导体应固定在 $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{1}{3}$ 的位置，当原棉密度有变化时，可以調节均棉罗拉~斜帘隔距，或調整斜帘速度，以符合一定出棉量的要求。

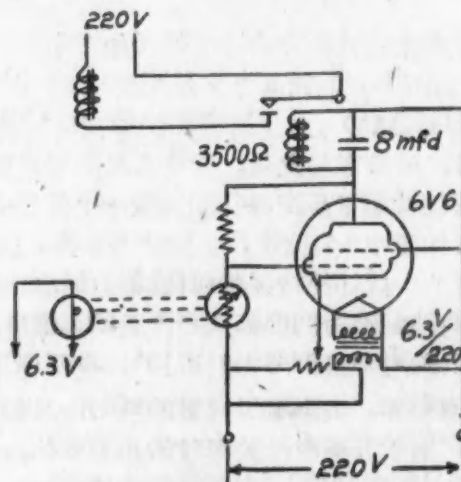


图5.

(2) 为了使搖板有些調节作用，我們現在还保留搖板，搖板的安裝角为 9° ~ 15° ，試驗結果証明搖板安裝角大于 15° 或小于 9° 时，原棉高度就不够稳定。

(3) 搖板重錘的决定，依据棉箱儲棉量达到稳定后，移动杠杆上的重錘位置，使搖板在 12° (即 9° ~ 15°)之間，因此原棉高度有差异时，搖板有 $\pm 3^\circ$ 的摆动。

(4) 半导体必須具有足够的灵敏度，目前用的是4000~100meg Ω 。

(5) 采用半导体控制以后，可以更便利于校正定量供应工作，在电磁鉄的兩端接一电信記錄，記下实际運轉時間，求出運轉率。

(6) 半导体不是借电子发射而产生电流，所以不易損耗；同时在綫路上經過半导体的电流仅200mA左右，故对半导体的損耗極微。

(7) 半导体的操作灵敏度、机械運轉率以及半导体的安裝位置應該相互結合起来，在正常的操作情况下，搖板的摆动情况就会减少到最低的程度。

(四) 存在的問題:

(1) 落卷时由于第一只棉箱斜帘子繼續運轉，棉箱內原棉比較多。

(2) 半导体的安裝位置及搖板的安裝位置，对均匀度的影响，还需要进一步加以測定。

(3) 規定半导体容許的升降調节范围，以便車子在翻号时，調节出棉量。

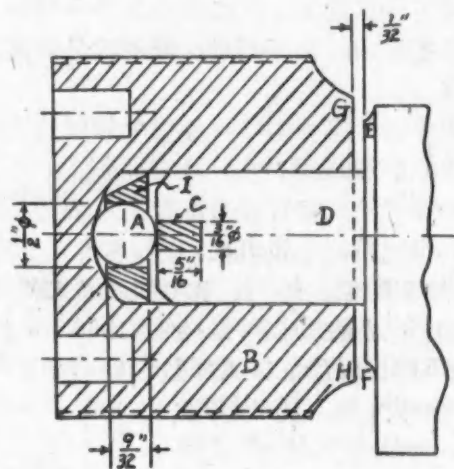
梳棉机新刀油箱弯轴轴端加装滚珠

天津国棉三厂

丰田式梳棉机新刀油箱弯轴(如图中D)与弯轴步司(如图中B)的侧面原来是面接触的(如图中E F面与GH面接触),由于这种面接触在弯轴高速回轉中耗油多,油箱容易发热。为了克服原来机构上的缺点,在弯轴轴端与步司轴孔間加装一个直径 $\frac{1}{8}$ 吋左右的滚珠(如图中A为滚珠, I 为滚珠框套,保持滚珠一定位置),这样使弯轴轴端侧面与步司的接触,从原来的面接触改成点接触,使EF及GH面間有一定空隙,从而减少在运转中的摩擦,能减少油箱发热,节省用油。根据天津国棉一厂試驗的結果,油箱温度由改前的 46°C 降到 38°C ,平均降低了 8°C 左右。用油由改前的每日每台耗用0.111兩降到0.56兩。

由于弯轴是生铁的,与鋼珠接触时容易磨损,因此需在轴端鑲一 $\frac{1}{8}$ 吋 $\phi \times \frac{1}{8}$ 吋硬鋼短釘,以增强耐

摩。



粗紗錠帽摆头的修理方法

辽阳棉紡織厂

粗紗机錠帽摆头各厂都存在,特别是旧錠帽因年久变形,再由于刻槽不注意造成摆头的更多。有的厂用錘子打或者用虎钳子夾,这并不能彻底解决,并对錠帽有损伤。

辽阳棉紡織厂創造了修理粗紗錠帽摆头的工具,能将偏心在 $30/1000$ 吋以上的錠帽头修到 $2/1000$ 吋内,且不损伤头部。工具構造簡單(附图),使用方便,經修理后条干均匀度自56%降至48%。现将修理方法及注意事项介紹如下:

(1) 修理方法: 將錠帽放在标准錠子①上,用千分表檢查偏心情况,用粉笔画上記号,然后放在錠翼校正托座④上,回轉錠翼校正頂头⑥进行校正,这样反复几次即可校正好。

(2) 注意事项:

①标准錠子应先校直小于 $1/1000$ 吋。

②为防止錠子轉时晃动,在錠子尖底端的铁块③上与錠子尖接触处鑽一个小坑。

③为控制錠子尾端平衡,在錠子上挂一个小錠②。

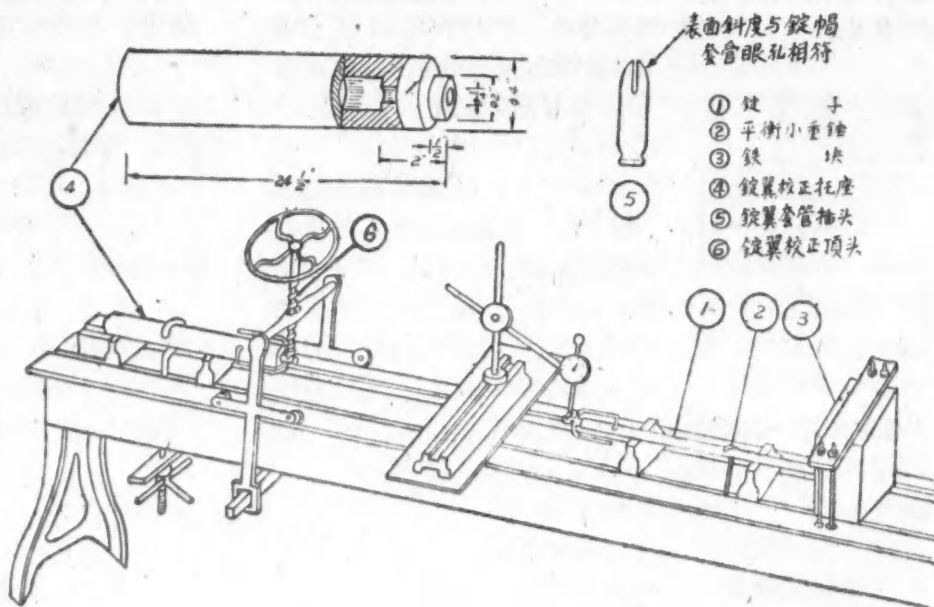
④为使錠子回轉灵活,在其与

三角铁接触处加一点机油。

⑤錠帽套管口的边缘,应先修理光滑,并清除管内油棉。否則,影响檢查的正确性,并不能放入校正工具的孔眼內。

⑥为防止錠帽套管压成不規則在錠帽子未放入校正工具前,应先把錠翼套管插头④插入錠帽套管眼孔內。

⑦已修好及未修好的錠帽应放入干燥櫃內,防止生銹。





世界紡織大宗原料概況

严 灝 景

第二次世界大战期間，世界各种主要紡織纖維的年产量逐年降低。棉花、羊毛和人造纖維三种紡織原料在1838年为802万公吨，到了1945年只有600万公吨。战争結束以后，全世界纖維生产的总数量随着工业的恢复而增加，1948年棉花、羊毛和人造纖維的全年耗用量統計为860万公吨，超过了第二次世界大战以前的最高水平。1948年以后，这三种纖維的每年总产量仍逐年增加，根据初步統計数字，1955年全年的消耗量已达到1,168万公吨。

紡織纖維生产量迅速增加的主要原因，是由于人造纖維生产有了发展，同时棉花生产量的增加也是一个重要因素。棉花的增产，約占纖維总产量的增加值的一半左右。羊毛的年产量則大約維持稳定的水平。在1924年以前人造纖維的生产量比絲的产量还少，还不到各种纖維的总年产量（麻除外）的1%，而且全部是長絲，以后就一直超过絲的产量，并开始生产短纖維。1938年人造纖維的总产量所占的比例为11%，其中長絲和短纖各有一半，这一年棉花的总产量占77%；羊毛占12%。第二次世界大战結束以后，开始各种合成纖維的制造，人造纖維的生产有了更大的发展。1948年纖維生产的总数之中，人造纖維占14%，棉花为73%，而羊毛則为13%。到1954年，人造纖維的耗用量在紡織纖維的总耗用量中的比例提高到20%，棉花和羊毛的比例分別下降到70%和10%的水平。

世界麻纖維的产量很多，仅次于棉花。麻纖維年产量的統計資料不很完整，部分的纖維并不用作紡織原料。現在引述一些发表在文献上的資料，以見其梗概：1934—1938年的平均年产量为303万公吨；1951年产麻337万公吨。在1951年所产的麻纖維中，黄麻共占199.1万公吨；亞麻占83.2万公吨；大麻为35.4万公吨；苧麻所占的数量很少，只有1万公吨。苧麻纖維主要生产在我国，在第二次世界大战期間，因受了很大的摧殘而产量銳减。在1934到1938年間，世界苧麻的平均年产量为8.2万公吨，其中大部分系中国所产，麻类纖維中，黄麻纖維的数量占一半以上，絕大

部分的黄麻出产在东巴基斯坦及与东巴基斯坦鄰近的印度地区。在1952—1953年度，估計全世界黄麻总产量为215万公吨，巴基斯坦占124万公吨。印度和巴基斯坦还出产相当数量的椰子皮纖維。1955—1956年度中印度的椰子皮纖維与紗出口量有54.8万公吨，价值为57.8万盧比；并出口了2万吨用椰子皮纖維制成的垫子、地毯等家庭用品。

絲的年产量比其他大宗紡織用纖維的年产量要少得多，長期以来，只占纖維总产量（麻除外）的1%左右；第二次世界大战后，絲的产量銳减而其他纖維的生产已恢复并有扩大，絲所占的百分比已很微小。世界最高产絲記錄是1939年的61,000公吨；由于战争的破坏，1945年的产量降低到10,900公吨。1951年全世界产絲20,000公吨；1955年增产到27,000公吨。除中国外，日本和意大利是世界主要产絲的国家。1955年日本共生产了11.45万公吨的蚕茧，1956年日本的蚕茧生产量估計和1955年相同。日本在1954—1955年度生产了366,810件生絲（每件60公斤），輸出76,592件；1955—1956年度出产310,047件生絲，輸出了88,087件。日本是目前世界最主要的产絲国家，1955—1956年的产絲量虽比1954—1955年的产絲量减少了，但是輸出的生絲却增加了很多。

一百多年以来，埃及在世界上是唯一輸出長絨棉的国家。苏联和美国，虽然也出产相当数量的長絨棉，但都只供給本国的紡織工业应用。近年来，苏丹和秘魯也輸出少量的長絨棉。第二次大战以前，埃及的最高原棉年产量为24.9万公吨（1937—1938年）；战争时期曾降低到80,400公吨；1948年恢复到20.1万公吨。近年来，随着水利工程建設的进展，灌溉区域拓展，原棉生产量迅速提高，1955—1956年埃及的原棉总产量为32.7万公吨，1956—1957年的产量根据初步的統計，为32.4万公吨，比前年略少。埃及棉花的品質，近年来也有所改善，1955—1956年所产的原棉中，長度在1 $\frac{3}{8}$ 吋以上的有12万公吨，長度在1 $\frac{1}{4}$ 吋以上的有6.3万公吨，1 $\frac{1}{8}$ 吋的原棉为14.4万公吨。去年收获的原棉总数量虽略有减少，但1 $\frac{3}{8}$ 吋以上長度的原棉

的收获量却有增加，到达13.95万公吨；1 $\frac{1}{4}$ 吋的原棉收获量仍为6.3万公吨。1 $\frac{1}{4}$ 吋原棉显著减少。

埃及的棉田分布在尼罗河兩岸，棉产区分爲两个：开罗以北的尼罗河三角洲区域和开罗至阿斯旺河谷地帶的上埃及。三角洲的原棉品質优良，纖維長，支数高；上埃及所产的原棉較差。

美国是产棉花最多的国家，大約占世界原棉产量的40%—50%。在第二次世界大战前最高的年产量为412万公吨（1937—38年）；大战期間，美国虽然沒有遭到战争的直接破坏，但棉花的产量却减少了。1946年的产量降低到185万公吨；1949年增加到346万公吨；1950又复减产，只有216万公吨。美国原棉在世界原棉总产量中所占的比重已逐渐减少。美国的产棉地区分布很广，塔克薩斯州、密西西必州、阿堪薩斯州和加利福尼亞州是主要的产棉地。

美棉品种并不只在美国种植，現在我国棉花和苏联棉产的大部分，就是由美棉品种改良而成的。巴西的棉产量也相当多，居世界第六位。

我們的鄰邦印度，也是以盛产棉花而著名。1936年是印度产棉记录最高的一年，达到58万公吨。印度和巴基斯坦分治之后，大部分的产棉区都在印度。1949—50年度，印度生产了52万公吨的原棉，巴基斯坦生产了22.2万公吨原棉。

羊毛是貴重的紡織原料，世界各国都在培养和繁殖綿羊。据1952年的初步統計，全世界共有羊80,830万头；亞洲产羊的数目最多，大洋洲（澳洲和新西蘭）次之。按国家來說，澳洲有11,800万头，占第一位，阿根廷、印度、新西蘭的羊数目也不少。苏联在1952年有93,000头，仅次于澳洲。原毛生产量1952年的初步統計数字为185万公吨，其中澳洲产量是50万公吨；阿根廷的产量是19.1公吨，再次是新西蘭、美国、南非联邦和烏拉圭。

人造纖維的发展很快，生产量在近年来有很大的增加。1954年資本主义国家的人造纖維总生产量为173万公吨；1955年总生产量为196万公吨；1955年各資本主义国家共出产了纖維素質的人造纖維175万公吨，合成纖維21万公吨；長絲和短纖維的比例是97.2万公吨对98.8万公吨；在纖維素質人造纖維中，粘膠人造纖維占主要位置。在資本主义国家中，1955年的人造纖維产量，美国占第一位，日本为第二位，英国第三位，西德的人造纖維产量和英国非常接近。在这些国家1955年的人造纖維生产情况为：

美 国 (以百万磅計)	
普通螺旋絲	202.3
螺旋短纖	337.8
强伸螺旋絲	432.7
醋酸纖維長絲	230.1
醋酸纖維短纖	57.8

合成纖維長絲	274.0
合成纖維短纖	105.3
玻璃纖維	78.2
共 計	1718.2

日 本 (每月平均产量，以千磅計)

粘膠纖維長絲	14,416
醋酸纖維長絲	54
强伸長絲	1,714
粘膠纖維短纖	43,818
醋酸纖維短纖	468
合成纖維	2,812
共 計	63,282

英 国 (每月平均产量，以千磅計)

長 絲	19,345
短 纖	19,880
共 計	39,225

英国 1955年所生产的人造纖維織物
(每月平均产量，以千碼計)

輪沿底布	5,055
其他長絲織物	22,890
短纖紗綫織物	18,385

就上列数字可以看出，短纖的生产量大于長絲的生产量；日本生产的短纖特別多，占总产量的四分之一以上。

苏联制成蚕茧自动繅絲机械

蚕茧的繅絲工作过去是无法机械化的，因此，这种复杂而繁重的工艺过程只有用人工。

最近，苏联烏茲別克絲工业科学研究所的科学工作人員創造了一种繅絲机械，它能代替人的眼和手的劳动。这种繅絲机械能自动地解开蚕茧的外层和整理絲头，然后又能自动地进行蚕茧的繅絲工作。在繅絲結束停止的时候，控制仪就会向專門的机械裝置发出信号，接着立刻就制成了生絲。过去用老方法繅絲的时候，工人需要用手解开一定数量的蚕茧，还要把絲綫整理得很均匀。現在，这些复杂的工作可以用机械来代替了。因此，它所生产的生絲質量总是很高。

使用了这种自动机械，每个工人的生产量比人工繅絲要多二倍半。它完全消灭了繁重的手工劳动，减少了热水和酸对工人的健康的影响。

現在，苏联馬尔格蘭絲紡織联合工厂已裝設了这种繅絲机械，并且开始用它来进行生产。在第六个五年計劃內，苏联將要在所有的絲紡織企业中裝置这种自动机械。

楊 林摘譯自苏联“少先队真理报”

通訊員的第一項工作

陸德高

編者按：陸德高同志應我們的要求，寫了這篇文章。我們同意文中的論點，希望本刊通訊員同志能注意看一看。

最近，“中國紡織”編輯部要求通訊員把寫信反映情況，作為自己的第一項工作。

為什麼要這樣要求呢？我的理解是這樣的：我們一向以群眾辦報，群眾辦刊物作為報刊工作的方針。這是與資產階級報刊，與舊社會的同仁辦報、同仁辦刊物的工作方針的最明顯的區別之一。我認為，要办好一份刊物，單靠編輯部為數寥寥的幾個人，是不成的。編輯部在整個報刊工作機體中，不過是適應工作需要而建立的必要的組成部分而已。而它的主要職責，乃是動員和組織廣大的讀者，特別是他們當中的寫作積極分子，參加到報刊工作的行列中來。

參加報刊工作除了經常為報刊寫稿外，寫信反映情況是一項十分重要的工作。據說，有的讀者在贊揚“中國紡織”今年以來的進步之余，十分惋惜地向編輯部提出：刊物的內容還不能與企業的生產實際緊密地結合起來，真正為自己所需要的東西，還不能從刊物上充分地得到。為什麼會產生這個缺點呢？我相信一定不是編輯部的同志不肯這樣做，而是由於編輯部的同志對於企業的實際情況，讀者的需要，了解還不多，感受還不深。所以，我認為克服這個缺點的辦法，除了編輯部的同志經常地深入企業（由於人力不夠，這往往是有限的），進行調查研究，同時，廣泛地開辟稿源，組織更多更好的稿子外，最好是廣大的讀者，特別是他們當中的寫作積極分子——“中國紡織”的通訊員們，從全國各地，從各個不同的工作崗位上，將自己的所見、所聞、所感（與紡織工業生產有關的），熱心地、負責地、及時地寫信告訴編輯部。編輯部的同志就可

從這為數眾多的“耳目”那里，知道現在什麼地方“剛下過雪”，什麼地方“將要刮風”，什麼地方“正風和日暖”……，然後進行分析研究，從而修改、補充編輯計劃，確定手頭上的稿件的取舍，吸取新的寫作題材。編輯部和讀者、通訊員這樣同呼共吸，一道來動腦筋、想辦法，就將會使刊物辦得有生氣、有力量。

作為通訊員，還決不能僅僅從“交流推廣經驗”這一一般的意義上來看待自己的工作。大家知道，我們的報刊是領導聯繫群眾最靈活的一個工具。它不限於是在譬如“廠長接待職工日”這個時間內，接待讀者、通訊員來訪。不論是在什麼時候，報刊編輯部都應該準備接待任何一個讀者、通訊員的來訪、來稿和來信。讀者、通訊員也不必經過層層組織，而可以直接地訪問刊物的編輯部，寫信給刊物的編輯部。

通訊員給編輯部寫信反映情況，可寫的東西也是很多的。根據我自己的經驗，大致有以下几个方面：

- ①企業的一般情況，特殊情況；
- ②職工思想的一般情況，特殊情況；
- ③某一工作中的困難和偏差；
- ④某一工作中的經驗教訓；
- ⑤對於某種不良作風、不良傾向的批判；
- ⑥值得介紹的某一事例；
- ⑦對於某一事件的倡議；
- ⑧個人或單位在工作上、生產上的疑難問題。

這些情況一般地說，有許多是不適宜於在刊物上公開發表的，但是，除了留作編輯部參考外，有的

還可以匯報給領導上（在“中國紡織”來說，就是紡織工業部）或有關單位，供他們參考。如果你反映了一個嚴重的問題，使領導上及早地發覺，結果，就不致於使這個問題擴大，而有可能使這個問題得到迅速的解決；如果你提出了一個寶貴的建議，啟發了領導上，使一個正困惑着領導同志的問題，找到了解決的途徑，結果，推動了我們的事業前進。象這樣的事例，在我們的報刊歷史上，是一點也不算稀奇的。所以，從這方面說，應該把通訊員的工作，看成是一種政治性的工作，是一種具體地參與領導的工作。

當大家都踊躍地給刊物寫信反映情況以後，可能會發生下述情形：編輯部沒有能及時地、確切地處理和運用來信，或是來信的效果沒有馬上反映出來。我認為這種情形是難免的。不用說編輯部工作會受到種種條件的限制，而且編輯部本身也有一個建設的過程。所以，大家一方面有權要求編輯部認真處理來信，一方面也不必因此就不願再寫信了。（編者注：最近，編輯部已把所收到的一部分不適宜公開發表的，但是內容相當重要的來信和來稿，作為情況反映，印發給紡織工業部及各職能部門的領導人看。同時，編輯部在要求通訊員把寫信反映情況作為自己的第一項工作之後，還打算制訂出獎勵辦法，對經常寫信向編輯部反映情況，起有重要作用的讀者、通訊員，在一定的時期內，給予一定的物資獎勵。）



讀者·作者·編者

征 求 1957 年 第 3 季 度 期 刊 訂 戶

中 国 紡 織 (半月刊)

每月15、30日出版 定价每册0.22元

“中国紡織”是紡織工业系統的一种綜合性刊物。以企业的基层、中层管理干部和工程技术人员为主要讀者。为了加强发行的计划性,减少另售,避免浪费,希望广大讀者預先訂閱。

紡 織 通 报 (月刊)

每月8日出版 定价每册0.35元

本刊內容以交流国内紡織科技工作者关于各种紡織纖維的研究和紡織工艺以及机械制造等方面的技术成就为主,报导实际經驗和理論研究的总结,帮助广大紡織科技人員提高技术水平。

染 整 通 报 (月刊)

每月25日出版 定价每册0.35元

本刊內容以染整工程的科学技术論述和討論,实践中的經驗交流为主,并介绍国外染整工程的先进理論和經驗以及問題解答。此外还辟有一定的篇幅刊载手工业的染整工艺文章。

紡 織 譯 叢 (月刊)

每月21日出版 定价每册0.35元

本刊內容主要譯介苏联和人民民主国家以及資本主义国家关于棉、毛、麻、絲、人造纖維等紡織科学的論述、研究、討論以及先进經驗,以帮助广大紡織科技人員迅速了解和掌握国外新技术,适应赶上世界紡織先进技术水平的要求。

紡織工业出版社出版

北京邮局发行

*

*

*

*

*

計 划 經 济 (月刊)

每月9日出版 定价每册0.20元

本刊是国家计划委员会和国家經济委员会共同主办的业务刊物。登載和闡述国家計委、国家經委关于计划工作的重要指示、决定、規定、通知等等;介绍计划工作的理論、方法、經驗和有关的基本知識;論述国民經济计划的方針、原則以及计划执行中存在的主要問題的論文;介绍同计划工作有关的国内外經济資料。

統 計 工 作 (半月刊)

每月14、29日出版 定价每册0.20元

本刊是中华人民共和国国家統計局的机关刊物,主要內容为有关統計工作的理論、方針、任务、制度、方法、經驗、統計資料、經济分析論文等。

經 济 譯 叢 (月刊)

每月7日出版 定价每册0.38元

本刊主要是介绍各国的經济問題和經济情况,如經济政策、經济计划、經济管理經驗和重大經济措施、有关技术經济的問題,各国經济生活中的重大变化等。本刊以介绍社会主义陣营各国經济問題为主,同时也适当地介绍資本主义国家的經济問題。

计划統計杂志社出版

北京邮局发行

中国紡織

(半月刊)

1957年 第9期

5月15日出版

編輯者 中国紡織編輯部
北京东長安街

出版者 紡織工业出版社

总发行处 邮电部北京邮局

訂閱处 全国各地邮局

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂
北京东郊八王坟

規定出版日期: 每月15、30日

上期印出時間: 4月30日

上期发完時間: 5月3日

本期印数: 7,980册

每册定价: 0.22元

欢 迎 訂 閱